MINISTÈRE DU COMMERCE, DE L'INDUSTRIE
DES POSTES ET DES TÉLÉGRAPHES

EXPOSITION UNIVERSELLE INTERNATIONALE DE 1900
À PARIS

RAPPORTS
DU JURY INTERNATIONAL

Groupe XV. — Industries diverses

PREMIÈRE PARTIE. — CLASSES 92 À 97

PARIS
IMPRIMERIE NATIONALE

M CMII

RAPPORTS DU JURY INTERNATIONAL

DE

L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1900

1190

MINISTÈRE DU COMMERCE, DE L'INDUSTRIE
DES POSTES ET DES TÉLÉGRAPHES

EXPOSITION UNIVERSELLE INTERNATIONALE DE 1900
À PARIS

RAPPORTS
DU JURY INTERNATIONAL

Groupe XV. — Industries diverses

PREMIERE PARTIE. — CLASSES 92 À 97

PARIS
IMPRIMERIE NATIONALE

M CMII

Fb 250
COMITÉ FRANÇAIS
DES EXPOSITIONS À L'ÉTRANGER
BIBLIOTHÈQUE

CLASSE 92

Papeterie

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. CH. BLANCAN

ANCIEN VICE-PRÉSIDENT DE LA CHAMBRE SYNDICALE DU PAPIER ET DES INDUSTRIES QUI LE TRANSFORMENT
PRÉSIDENT DU PREMIER COMITÉ DE CETTE CHAMBRE
VICE-PRÉSIDENT DES COMITÉS D'ADMISSION ET D'INSTALLATION

C. F. E.

IMPRIMERIE NATIONALE.

COMPOSITION DU JURY.

BUREAU.

MM. Putois (Georges), papiers de fantaisie [maison G. Putois et J. Le Mahieu] (médaille d'or, Paris 1889; président des comités, Paris 1900), président de la Chambre syndicale du papier et des industries qui le transforment, *président*. . . . . France.

R. H. Pigott (T. Digby) C. B., *vice-président*. . . . . Grande-Bretagne.

Blancan (Charles), enveloppes de lettres (comités, médaille d'or, Paris 1889; vice-président des comités, Paris 1900), *rapporteur*. . . . . France.

Wolff (Louis), sacs en papier et cartonnages [maison Maunoury, Wolff et Cie] (secrétaire des comités et du groupe XV, Paris 1900), *secrétaire*. France.

MEMBRES TITULAIRES.

MM. Bardou-Job (Justin), papier à cigarettes (maison Pierre Bardou-Job), membre de la Chambre de commerce de Perpignan. . . . . France.

Lamy (Charles), ingénieur des arts et manufactures, imprimerie lithographique et typographique (comités, Paris 1900). . . . . France.

Sirven (Joseph), articles de bureau, chromolithographie artistique (médaille d'or, Paris 1878; jury, Paris 1889; comité d'admission, Paris 1900). . . France.

Dayton (E.-W.), papiers . . . . . États-Unis.

MEMBRES SUPPLÉANTS.

MM. Baignol (Albert), plumes métalliques, porte-plumes et crayons [maison Baignol et Farjon] (médaille d'or, Paris 1889; comités, Paris 1900). . . . . France.

Darras (Charles), papeterie, impressions [maison Fortin et Cie] (hors concours, Paris 1878, 1889; comités, Paris 1900). . . . . France.

Landrin (Henri), registres (comité d'admission, Paris 1900), juge au Tribunal de commerce de la Seine. . . . . France.

Luedert (M. W.). . . . . Allemagne.

EXPERTS.

MM. Conza (A.), membre du conseil de la Chambre syndicale du papier. . . . . France.

Devambez (Édouard), vice-président de la Chambre syndicale des graveurs en tous genres. . . . . France.

Hamelle (Henri), président de la Société des artistes-peintres lithographes. France.

Zeller (Abel), président du Comité du cartonnage de la Chambre syndicale du papier. . . . . France.

PAPETERIE.

L'emplacement occupé par la Classe de la Papeterie, à l'Exposition universelle de 1900, se trouvait situé au premier étage du Palais de la Décoration et du Mobilier, sur l'avenue centrale des Invalides.

La Papeterie comprenait tout l'espace entre la Classe de l'Horlogerie et la Classe des Papiers peints. Avec la première de ces classes, elle se trouvait réunie par un passage sur l'avenue et était séparée de la deuxième par la boutique du Musée centennal de la Papeterie. La longueur de la Classe sur le hall était de 130 mètres et la surface totale était de 1,430 mètres, mais, en déduisant les circulations imposées par l'Administration, la surface occupée n'était exactement que de 1,078 mètres.

Le Musée centennal n'est pas compté dans cette surface, car il est l'objet d'un rapport spécial.

Le Comité d'installation divisa la longueur totale sur la galerie en trois salons séparés par deux divisions d'ateliers qui ont fonctionné pendant toute la durée de l'Exposition et ont vivement intéressé le public. Dans ces trois salons se trouvaient groupées les industries diverses de la transformation du papier. Un quatrième salon, prenant jour directement sur l'avenue, réunissait les fabricants de couleurs dans une vitrine centrale divisée par les diagonales; les vitrines des pans coupés du même salon étaient affectées aux fabricants du matériel des arts et du dessin. A la suite, un cinquième salon, également sur l'avenue, groupait les fabricants d'encres et de cires à cacheter.

Ces cinq salons comportaient les différents types de vitrines ci-dessous :

84 vitrines adossées de 1 m. 10 de largeur sur 0 m. 90 de profondeur;
18 vitrines adossées de 2 m. 20 de largeur sur 0 m. 90 de profondeur;
16 vitrines isolées de différentes dimensions;
10 vitrines moyennes de 1 m. 10 de largeur sur 1 mètre de profondeur;
8 grandes vitrines de 2 m. 20 de largeur sur 1 mètre de profondeur;
26 vitrines-pupitres de 1 m. 10 de largeur sur 1 mètre de profondeur.

Ces trois derniers modèles clôturaient les trois salons de la galerie, sur la circulation imposée par l'Administration du côté du vide du hall.

L'ensemble de ces vitrines arrivait à une longueur développée de 375 mètres; leur prix de revient donne une moyenne de 225 francs le mètre courant et comprend les châssis en fer, les glaces et l'ébénisterie, le tout fourni en location par les entrepreneurs.

Toute l'ébénisterie était en acajou dit *tabasco,* sauf les panneaux du soubassement des vitrines faits en tulipier verni; les lettres des inscriptions en sycomore verni.

Les vitrines avec leurs inscriptions et toute la décoration de la Classe ont été traitées dans un style moderne et personnel, très simple, de manière à faire valoir les objets exposés. Tous les détails ont été étudiés très soigneusement, afin de donner à la Papeterie un ensemble aussi intéressant que possible pour y attirer les visiteurs. C'est dans ce but que, sur le chemin obligatoire, côté du hall, des panneaux décoratifs ont été placés derrière les vitrines dominantes. Ces panneaux représentaient la fabrication des industries diverses de la papeterie. Ces peintures ont été exécutées par Mlles Carpentier, Mme Sorel-Fano, MM. Bourgonnier, Devambez, Laurens (Jean-Pierre) et Simas; quant aux frises et décorations murales, elles sont dues au talent de Félix Aubert.

La surface totale des ateliers était de 230 mètres. La disposition adoptée pour ces ateliers, tant au point de vue de l'entourage qu'à celui de leurs motifs recevant les inscriptions, concourait à l'ensemble décoratif qui a été très apprécié dans la Classe 92.

Les parties des murs non garnies par des vitrines étaient occupées par des tableaux ou cadres. Ces surfaces murales arrivaient à un total de 65 mètres.

Un salon était également aménagé pour les réunions des membres du Comité et du Jury. Il se trouvait situé au commencement de la Classe, côté Horlogerie, et comprenait téléphone, lavabo et vestiaire. Un autre vestiaire, à la suite, était affecté aux gardiens de la Classe.

MUSÉE CENTENNAL.

L'exposition rétrospective finissait l'exposition contemporaine.

Une reconstitution de boutique Louis XVI séparait les Classes 92 et 68 (Papiers peints). La surface de cette boutique était de 50 mètres. Une autre surface, de 26 mètres environ, dans le salon situé sur l'avenue, était également affectée à l'exposition rétrospective de la Papeterie et fusionnait avec celle du Papier peint. Elle comprenait deux longueurs de 12 mètres de pupitres-vitrines sur une largeur de 1 m. 10.

La Classe 92 a recueilli les suffrages unanimes de l'Administration, des artistes, des exposants et du public pour l'aménagement et la décoration des salles affectées à son exposition.

Le Jury de la Classe 29, chargé de décerner des récompenses aux classes et sections les mieux organisées et les plus artistiquement présentées, a attribué un grand prix au Comité d'installation de la Classe 92. Elle l'a classée première dans la section française et a décerné une médaille d'or de collaborateur à son jeune architecte, M. L. Sorel, dont le talent si personnel a beaucoup contribué au succès de notre Classe. Aussi le public, contrairement à ce qui se passait dans les Expositions précédentes, se portait en foule dans les salles de la Classe 92. Nous nous garderons d'oublier M. Putois, notre président, et M. Wolff, notre secrétaire, qui ont dirigé toute cette laborieuse installation et ont, à ce sujet, reçu fréquemment les compliments de l'Administration, des exposants et du public.

INTRODUCTION.

La classification des produits groupés dans la Classe 92 diffère sensiblement de celle qui avait été adoptée en 1889 pour la Classe 10. On pourrait dire plus justement qu'à l'Exposition universelle de 1900 cette Classe a été dédoublée. La fabrication du papier (matières premières, matériel, procédés et produits) a formé une classe spéciale, la Classe 88. La Classe 92 a conservé tous les autres produits qui faisaient partie de la Classe 10 en 1889, sauf la Reliure qui a été annexée à la Classe 13. En revanche, on lui a attribué le matériel spécial servant à la transformation du papier et du carton qui, jusque-là, avait toujours figuré dans d'autres groupes.

La diversité des produits groupés dans la Classe 92 a nécessité une classification de 15 catégories, dont voici la nomenclature établie par les membres du Jury :

I. Machines. Outillage.
II. Papiers et cartons transformés.
III. Enveloppes de lettres. Papiers façonnés.
IV. Sacs et pochettes.
V. Papeterie. Registres. Cahiers d'écoliers. Agendas. Copies de lettres.
VI. Classeurs et appareils de contrôle.
VII. Cartes. Menus. Imagerie. Timbrage.
VIII. Cartes à jouer.
IX. Cartonnages. Étuis.
X. Cahiers de papiers à cigarettes.
XI. Encres. Cires. Colles et pains à cacheter.
XII. Plumes. Porte-plumes. Portecrayons, etc.
XIII. Presse-papiers. Encriers. Timbres, etc.
XIV. Matériel des arts et du dessin.
XV. Crayons. Couleurs et pastels.

Le nombre des exposants, ainsi que l'importance des industries qu'ils représentent, justifie largement l'autonomie que l'Administration leur a accordée en les séparant des fabricants de papier, surtout si l'on tient compte que beaucoup des industries composant la Classe 92 ont, depuis 1889, pris une extension considérable.

Au début des opérations, le Comité d'installation se trouva tout d'abord fort embarrassé, en raison de l'insuffisance du local primitivement accordé à la Classe 92. Enfin, grâce aux nombreuses démarches de M. Putois, président, et de M. Wolff, secrétaire, appuyés par tous les membres du Comité, auprès de l'Administration, et aussi à l'aimable obligeance du Comité d'installation de la Classe 68 (Papiers peints), qui voulut bien nous céder une partie de l'emplacement qui lui avait été accordé, notre Comité parvint à donner une satisfaction relative aux exposants de la Classe 92.

L'adjonction à notre classe des machines et de l'outillage spécial à notre industrie nous donnait la facilité de répondre au désir de l'Administration, en créant des ateliers destinés à initier le public à la fabrication d'un certain nombre d'articles qui figurent dans la nomenclature de notre classe.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Nous nous sommes, pour l'ordre des matières contenues dans ce volume, conformé à celui que M. Choquet avait adopté pour son rapport si remarqué sur la Classe 10 en 1889, et auquel nous avons fait de nombreux emprunts.

Nous pensons, d'ailleurs, qu'une classification uniforme pour les rapports de nos Expositions universelles doit beaucoup favoriser les comparaisons et les recherches. Nous avons également largement puisé nos renseignements dans les différentes notices du Catalogue général officiel de la Classe 92, notices établies par des spécialistes du Comité d'installation de notre classe.

1re CATÉGORIE. — MACHINES, OUTILLAGE.

Les machines figurant à la Classe 92 ne représentent qu'une faible partie de celles qui conviennent à la fabrication des articles exposés, et nous en trouvons de similaires aux Classes 11, 64, 67 et 87. Elles sont cependant toutes spéciales à nos industries, et ont permis l'installation d'ateliers très intéressants, qui ont donné satisfaction aux desiderata de l'Administration qui tenait particulièrement à la création de ces ateliers, qui ont aussi beaucoup intéressé le public, si nombreux, qui a fréquenté la Classe 92. Ces machines réalisaient, pour la plupart, des progrès importants sur celles qui figuraient à la Galerie des machines en 1889.

Nous pouvons citer la machine à imprimer en plusieurs couleurs de la maison Chambon, d'une conception absolument nouvelle; la machine à régler de la maison H. Brissard, qui a subi récemment de nombreux perfectionnements, et les machines à plier les enveloppes de M. G. Lhermite, dont la production est beaucoup plus grande que celle des anciennes plieuses; les machines destinées à la confection des cartons à coins métalliques, présentées par la maison Albert Bloch, sont également d'invention assez récente.

GRAND PRIX.

M. Louis Chambon, *ingénieur-constructeur,* rue de Crimée, 70, à Paris.

M. Chambon a fondé sa maison en 1887. Il s'est attaché principalement à l'étude des machines spéciales pour la transformation du papier et du carton. Cette maison n'occupe que 30 à 40 ouvriers, mais en présence de l'ingéniosité et de la perfection d'exécution des machines créées par M. Chambon, le Jury a décidé de lui attribuer un grand prix, récompense réservée d'habitude à des installations beaucoup plus importantes. Du reste, deux ans après la fondation de sa maison, M. Chambon obtenait une médaille d'argent à l'Exposition universelle de 1889, et une médaille d'or à l'Exposition de Lyon, 1894.

Outre les machines figurant à la Classe 92: machine à imprimer les cartes à jouer en plusieurs couleurs; machine à fabriquer les tubes en carton exécutée pour la maison Ruggieri, ainsi que les

machines qui fonctionnent à l'exposition de la Société anonyme des papiers Abadie, M. Chambon a étudié plus de 60 modèles différents touchant l'industrie du papier, sans compter un nombre considérable de machines concernant des industries diverses.

Collaborateur : M. Marius Chambon (Mise au point des machines), médaille d'argent.

MÉDAILLES D'OR.

MM. H. Brissard et fils, ingénieurs-constructeurs, rue du Colonel-Oudot, 11, à Paris. Médaille d'argent, Exposition universelle de 1889.

Cette maison ne fabrique que la machine à régler en trois modèles différents. Celle qui est exposée est un très beau spécimen, à 4 cylindres, qui règle les deux côtés de la feuille à la fois et dans les deux sens, exécutant tous les travaux de réglure, tels que : bâtonnage, avec marge arrêtée ou non, quadrillé, grand-livre, etc., en un seul passage. Son premier brevet de pousseur automatique date de 1860. Depuis cette époque, la maison Brissard et fils a constamment perfectionné la machine à régler. MM. Brissard et fils emploient 25 à 30 ouvriers et leurs ateliers occupent une superficie de 1,500 m. dont 1,000 mètres couverts de constructions.

M. Brissard s'est adjoint son fils comme associé depuis octobre 1896.

Collaborateurs : MM. Caneau (Hyppolite), Winterberger (Ferdinand), mentions honorables.

M. Georges Lhermite, constructeur-mécanicien, rue du Faubourg-Saint-Martin, 208, à Paris. — Mention honorable : Paris, 1867 ; médailles d'argent : Paris, 1878, et Anvers, 1885.

Cette maison a été fondée en 1856 par M. Briard, qui avait obtenu une mention honorable à l'Exposition universelle de 1867. M. G. Lhermite a succédé à M. Briard en 1877.

Les principales machines créées par la maison Lhermite sont : machine à deniller qui fonctionne chez MM. Laroche-Joubert et Cie ; rogneuse coupant 4 côtés (brevets français et allemand) ; machine à plier les enveloppes avec prise automatique et débrayage automatique ; rogneuse avec pression automatique universelle ; cisaille circulaire avec traceurs, se transformant en cisaille circulaire ordinaire, etc. Toutes ces machines ont été brevetées en France.

La maison Lhermite expose un spécimen de ses machines à rogner 3 côtés, création de la maison et qui a été imitée par beaucoup de constructeurs étrangers. Cette maison emploie environ 60 ouvriers.

MÉDAILLE D'ARGENT.

M. Léon Hachée, ingénieur-mécanicien, rue du Faubourg-Saint-Martin, 122 et 124, à Paris. — Médailles de bronze, Paris, 1839, 1844, 1849, et Londres, 1851 ; médailles d'argent, Paris, 1855, 1867, 1878, 1889.

Fondée en 1828 par M. Poirier père, cette maison est devenue la propriété de M. Léon Hachée en 1882. Depuis cette époque, il a doté la papeterie de nombreux modèles bien étudiés : perforeuses,

machines à folioter, machines à couper et à tracer les boîtes, etc. Le défaut d'emplacement et le poids l'ont empêché d'exposer à la Classe 92 des machines à couper le papier en rouleaux, en bandes de toutes largeurs, et des machines à couper le papier à plat, à pression complètement automatique, que l'on a pu voir fonctionner à la Classe 11 (Classe de l'Imprimerie). A la fabrication des machines spéciales pour le façonnage du papier et le cartonnage, M. Hachée a, depuis longtemps, ajouté celle des presses à imprimer lithographiquement et typographiquement. Son exposition de presses à copier, qui est une spécialité de la maison, suffit à nous montrer le soin apporté à la construction de ses machines.

La maison Hachée occupe 60 ouvriers.

Collaborateur : M. Furster, médaille de bronze.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Albert Alary, *mécanicien,* rue de la Chine, 23, à Paris.

M. Alary, qui a fondé sa maison en 1886, est un des premiers mécaniciens qui ait fabriqué mécaniquement les attaches parisiennes et les presse-attaches pour les fixer. Cette maison expose une série de nombreux modèles très bien présentés, ainsi qu'une petite machine (brevetée s. g. d. g.) à brocher les cahiers au fil métallique continu. Bien que cette machine soit d'un petit volume et que son prix de vente en soit très réduit, le fonctionnement nous en a paru régulier.

M. Alary emploie une quinzaine d'ouvriers, et il a déjà obtenu une médaille de bronze à l'Exposition universelle de 1889.

M. Kunzé (*Émile*), rue Notre-Dame-de-Nazareth, 50, à Paris.

M. Kunzé exposait une collection d'attaches parisiennes d'un système ingénieux, avec la presse destinée à les poser sur papier, cuir, étoffes, etc.

MENTIONS HONORABLES.

MM. Enrieult (*V.*), rue de Grenelle, 123, à Paris.

M. Enrieult exposait une petite machine à graver sur métaux mue par l'électricité au moyen d'accumulateurs. Cette petite machine, ingénieuse d'ailleurs, ne nous paraît pas susceptible d'applications industrielles.

M. Lechevallier *fils* (*Alexandre*), rue Victor-Hugo, 248, à Tours.

M. Lechevallier exposait des appareils à graver et à reproduire les dessins dans les mêmes conditions que la maison précédente.

M. Meyer (*Alfred*), *système de répertoire*, à Paris.

2e CATÉGORIE. — PAPIERS ET CARTONS TRANSFORMÉS.

Les papiers dentelles, les papiers gaufrés, la carte collée, la carte couchée, la carte découpée pour cartes de visite, confettis et serpentins, telles sont les transformations du papier qui figurent dans cette catégorie.

Si nous ne trouvons pas dans les produits exposés de grandes différences avec ceux présentés en 1889, nous devons cependant constater que beaucoup des maisons qui les présentent ont acquis, depuis cette époque, une très grande importance au point de vue de l'outillage pour la préparation de ces articles. Les papiers dentelles fabriqués à cette époque en grande partie au marteau à main sont maintenant exécutés au moyen d'emporte-pièces placés sous des découpoirs, et le carton pesant jusqu'à 650 grammes au mètre carré est couché en bobines par de puissantes machines.

Nous trouvons aussi dans cette classe des articles nouveaux : les confettis et les serpentins dont l'emploi est devenu si considérable qu'ils sont aussi fabriqués par les fabricants de papiers; le carton ondulé servant à l'emballage des objets fragiles et qui se présente en caisses et boîtes de toutes formes et de tous formats.

Le papier plissé, inspiré par les crépons japonais et par le papier froissé à la main.

La vente de ce genre de papier, uni ou imprimé à la planche comme les papiers peints, a pris en France et à l'étranger une grande importance pour la fabrication des abat-jour, des cache-pots et fantaisies de toutes sortes.

HORS CONCOURS.

MM. Putois (G.) et Le Mahieu (J.), papiers de fantaisie, rue de Turbigo, 3, à Paris. — Médaille de vermeil, Bruxelles, 1897; médaille d'or, Paris, 1889. — M. G. Putois, président du Jury des récompenses de la Classe 92.

Cette maison, qui expose également à la Classe 68, a été fondée par M. Chagniat en 1836. La raison sociale actuelle date du 1er octobre 1889, mais M. G. Putois dirige la maison depuis 1871.

MM. Putois et Le Mahieu, qui fabriquent les papiers de fantaisie pour la papeterie, l'imprimerie, la reliure, le cartonnage et l'enveloppage des produits alimentaires, exposaient spécialement à la Classe 92 leurs papiers marbrés ordinaires et de fantaisie, qu'ils fabriquent seuls actuellement en France dans leur importante usine du Grand-Montrouge (Seine).

M. G. Putois, qui dirige si brillamment la Chambre syndicale du papier et des industries qui le transforment, depuis de longues années, officier d'Académie et chevalier de la Légion d'honneur, a été promu, à l'occasion de l'Exposition universelle de 1900, au grade d'officier de la Légion d'honneur.

Collaborateurs : MM. Bourgeois (Arthur) et Lemaître (Louis), médailles d'argent; MM. Beaujamin (Adolphe) et Febvin (Achille), médailles de bronze.

GRAND PRIX.

École professionnelle de la Chambre syndicale du papier et des industries qui le transforment, rue de Lancry, 10, à Paris.

Cette institution a été fondée en 1868 par la Chambre syndicale du papier en faveur des apprentis et des jeunes employés des deux sexes du commerce et des industries qui transforment le papier; elle a été reconnue comme établissement d'utilité publique par décret du 11 décembe 1894.

Les cours gratuits d'enseignement professionnel théorique et pratique ont pour but de former des apprentis dont les connaissances s'étendent à toutes les parties constituant leur profession; résultat impossible à obtenir à l'atelier en raison de l'extrême division du travail.

Les cours ont lieu au siège de l'École professionnelle, les lundis, mardis, mercredis et jeudis, de 8 heures à 10 heures du soir, et les dimanches, de 8 heures et demie à 11 heures et demie.

A la suite du concours de fin d'année, la distribution des récompenses a lieu chaque année, au mois de mai, en séance solennelle. Ces récompenses sont très nombreuses, elles consistent en livrets de la Caisse d'épargne de 10 francs à 100 francs, en médailles de vermeil, argent et bronze, en outils, livres et objets divers, provenant de nombreux donataires, parmi lesquels figurent les Ministres du commerce, de l'instruction publique, le Conseil municipal de la ville de Paris, le Conseil général de la Seine, la Chambre de commerce de Paris, diverses chambres syndicales et un grand nombre de notabilités du commerce et de l'industrie. L'école a été toujours en prospérité croissante; le nombre de ses élèves: 7 en 1870, était de 183 en 1900. Elle a pris un grand essor sous la direction de son président actuel, M. J. Chapuis, qui a reçu tout récemment la décoration de chevalier de la Légion d'honneur, que toute notre corporation réclamait pour lui depuis plusieurs années.

L'École exposait les travaux de ses anciens élèves papetiers, papetières, cartonniers, cartonnières, graveurs et écrivains lithographes qui forment actuellement l'élite des plus importantes maisons de notre Classe. Nous y avons vu de très jolis cartonnages et des registres parfaits dont l'ornementation était de très bon goût.

Collaborateurs: MM. Berthelon (Charles), Dienon (Albert), Morland (Charles), médailles de bronze; MM. Dienon (Paul), Desvaux (Armand), Guion (Raoul), Guillaume (Pierre), Mlles Comte (Augustine), Fiquiémont (Louise), Goumard (Jeanne), Lahiteau (Pauline), Montfort (Eugénie), Olivier (Marguerite), Peters (Jeanne), Stors (Marie), Vergnot (Berthe), mentions honorables.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Cassard (Gaston), papiers ondulés, rue de Crimée, 72, à Paris. — Mention honorable, Paris 1889.

M. Cassard est entré dans cette industrie en juin 1893. Après plusieurs installations provisoires, il a construit, en mars 1899, rue de Crimée, 72, une nouvelle usine complètement appropriée aux besoins de son industrie. Il dispose d'une chaudière Niclausse de 60 chevaux, fournissant la vapeur nécessaire à la fabrication du papier ondulé et actionnant 2 moteurs de 10 et 15 chevaux qui commandent un outillage très perfectionné. Il vend non seulement du papier en feuilles ou en rouleaux, mais il le transforme en caissettes de tous genres et de tous formats, spécialement pour l'emballage des objets fragiles, verrerie, lampes à incandescence, œufs, etc. Personnel de 44 employés dont 24 ouvrières.

MM. Catel et Farcy, papiers divers pour le dessin, cartes vélin et bristol, papiers couchés pour chromos, rue Saint-Merri, 40, à Paris.

Cette maison, qui ne date que de 1886, marche déjà depuis quelque temps à la tête de son industrie. Elle occupe dans son usine de Vincennes (40, rue des Minimes) 75 hommes et 32 femmes. Son chiffre d'affaires est actuellement de 1,800,000 francs. Son usine, actionnée par une chaudière Babcock de 2,000 kilogr.-vapeur et par une machine Farcot de 200 chevaux, possède un matériel très complet et compte plusieurs machines très modernes et très perfectionnées : une machine à coller en continu de 1 m. 60 avec séchoir et moitisseuse; une machine à coucher en continu, pouvant coucher la carte pesant jusqu'à 650 grammes au mètre carré sur 1 m. 60 de large; une machine à préparer le papier à calquer que MM. Catel et Farcy ont été les premiers à introduire en France, et une machine à perforer le bristol pour tapisserie. Leur vitrine présentait un assortiment très intéressant des nombreux articles qu'ils fabriquent. Nous ne doutons pas que le Jury aurait accordé une récompense supérieure si cette maison n'eût pas été de création aussi récente.

M. Hamet (Jules-Auguste), billets de chemins de fer, rue du Faubourg-du-Temple, 54, à Paris.

Ancienne maison Moquet, fondée vers 1820, successeurs : Letourneau et ensuite Drapier. Sous la direction de M. Hamet depuis 1886. Depuis 1890, a adjoint à sa fabrique de carton de pâte et carton-cuir celle des billets de chemins de fer. Il occupe 70 à 75 ouvriers. Fournisseur de plusieurs Compagnies de chemins de fer françaises et étrangères.

M. Heste (Henry), fabrique de papier dentelle, passage Dubail, 14, à Paris.

La maison a été fondée en 1830, et M. Heste a réuni à la sienne d'autres maisons encore plus anciennes. Il occupe un personnel de 40 à 60 personnes, suivant la saison. Fabrique spécialement la fantaisie riche pour confiseurs, et a monté, depuis quelque temps, des machines perfectionnées produisant l'article courant et lui permettant de lutter contre la concurrence étrangère.

Collaborateur : M. Bettembourg (Pierre), médaille de bronze.

M. Labedan (J.), papier simili-velours, usine et bureaux, rue du Faubourg-Saint-Denis, 142, à Paris; annexe, même rue, 137, à Paris.

La fabrication du papier plissé dit *simili-velours* est une industrie nouvelle, qui s'est inspirée d'articles similaires qui existaient ou existent encore : du crépon du Japon, puis du froissé à la main, et plus récemment du crêpé mécanique anglais, d'un prix très élevé. M. Labedan a inventé un nouveau plissé se prêtant aux mêmes usages et réalisant un réel progrès sous le rapport du prix. C'est en 1895 que M. Labedan père a mis en marche une nouvelle machine à plisser. Ses deux fils, continuateurs, sous la même raison sociale, de l'œuvre commencée, ont augmenté et perfectionné l'outillage. Une importante innovation consiste dans les dessins dont ce papier est décoré au moyen d'une impression à la planche comme celle employée pour les papiers peints.

Pour une seule année, M. Labedan a plissé environ 100,000 kilogrammes de papier (serpente de 16 à 18 grammes le mètre carré) qui ont donné 1,170,000 rouleaux de 5 mètres de long sur 51 centimètres de hauteur. Pour arriver à cette production et à un écoulement, qui se fait pour la plus grande partie à l'étranger, la maison occupe environ 35 personnes, tant employés qu'ouvriers

et ouvrières. Tous ces papiers plissés, unis, imprimés, gaufrés, pailletés, etc., sont employés à la confection de l'abat-jour et de l'éventail, pour le cartonnage, la décoration, l'article de fête et la publicité. Ils sont très goûtés en Allemagne, en Angleterre et en Amérique, où l'on s'en sert pour pavoiser et décorer des façades de tribunes des salles de réunions et de congrès.

M. E. Petitjean, papiers découpés et estampés or et argent, rue Michel-le-Comte, 23, à Paris. — Mention honorable : Paris, 1855; médaille de bronze : Paris, 1867; médaille d'argent . Paris, 1878.

Cette maison a été fondée en 1828 par M. Brunet père. M. Petitjean en est propriétaire depuis six ans et, depuis quatre ans, a acquis le fonds de l'ancienne maison Vandendorpel.

M. Petitjean est actuellement le seul fabricant français de ces papiers découpés et estampés en or et en argent. Il lui a fallu faire de grands efforts et constituer un matériel complètement mécanique pour lutter contre l'Allemagne, qui a la spécialité de ces articles en même temps que des bronzes en poudre et en feuilles. Nous avons vu de très jolies bordures en or et en argent destinées à la décoration des cartonnages et autres objets de fantaisie.

Collaborateur : M. Lucien Dubouloz, mention honorable.

MÉDAILLES DE BRONZE.

MM. Lacaux frères, estompes, papiers gommés, papiers hygiéniques, quai de Jemmapes, 160, à Paris.

Ancienne maison Van-Roy, fondée en 1878. MM. Lacaux frères exposent des estompes et tortillons en papier et en peau pour le dessin. Cette fabrication, très estimée, s'écoule dans tous les pays du monde. Ils fabriquent également les papiers et toiles gommés transparents pour réparer les actes, titres, billets de banque, etc., et différents modèles de papiers hygiéniques créés par la maison.

M. Ladame (Ch.), confettis, serpentins, objets en papier pour bals, fêtes, etc., rue Étienne-Marcel, 16, à Paris.

Cette maison, qui fait un commerce important de papiers de toutes sortes, a été fondée par M. Alfred Féret en 1849. M. Ladame a entrepris la fabrication des confettis et serpentins depuis la création de ces articles.

Collaborateur : M. Sanglerat (Alexandre), mention honorable.

M. Péraut (Armand), papiers gommés, rue du Faubourg-Saint-Martin, 220, à Paris.

M. Péraut est l'inventeur de ces petites bobines de papier gommé dont l'usage s'est tant répandu en France et à l'étranger. Il a créé cet article en 1892. Il exposait également un petit appareil dit l'*Imagoscope,* breveté en 1899.

MM. Pépin fils et Desmarest, papiers dentelles, rue de la Perle, 5, à Paris.

Anciennes maisons J. Pépin et Lécuyer réunies. La nouvelle raison sociale date de 1899. Cette maison, qui occupe 65 à 80 personnes, possède un matériel très perfectionné et très complet. Son

catalogue comprend une grande variété de modèles bien compris et élégants. Petite fabrique à Pontcharra (Isère).

M. Rivage (Denis), filigranage en tous genres, rue Lauzin, 15, à Paris. — Mention honorable, Paris, 1878; médaille de bronze, Paris, 1889; médaille d'or, Bruxelles, 1897.

La maison Rivage, fondée en 1880, est sous sa direction seule depuis 1883. Son usine de la rue Lauzin, installée avec tous les perfectionnements modernes, possède de nombreuses machines, dont quelques-unes, très ingénieuses, ont été créées par M. Rivage et ont été achetées par beaucoup de grandes manufactures étrangères. Il emploie environ 80 ouvriers et a reçu de nombreuses médailles à l'étranger.

Collaborateur : M. Baudry (Émile), mention honorable.

Mme veuve Wurth (Ch.), articles pour cotillon, rue du Temple, 175, à Paris. Médaille de bronze, Paris, 1889.

Cette maison, fondée il y a quarante-cinq ans, a été achetée par M. Wurth en 1879 et continuée depuis 1897 par Mme veuve Wurth. Spécialité d'enveloppes de bonbons, cosaques, coiffures, surprises, etc.

MENTION HONORABLE.

M. Normandine (A.), isolateurs hygiéniques, sièges mobiles en papier plissé.

Cette maison expose plusieurs systèmes bien étudiés au point de vue de l'hygiène.

3e CATÉGORIE. — ENVELOPPES ET PAPIERS FAÇONNÉS.

La consommation des enveloppes de lettres (dont on fait remonter l'invention à l'époque du règne de Louis XIV, mais dont l'usage n'est devenu courant que depuis 1838 et surtout depuis 1841, car on vendait encore en 1840 les enveloppes à plat non gommées au kilogramme) a pris une extension considérable depuis l'Exposition de 1889. Cette augmentation s'applique aussi bien aux enveloppes administratives et commerciales qu'aux enveloppes destinées à la correspondance privée et aux pochettes, sacs à échantillons, etc.

Les principaux centres de production sont : Paris, quelques grandes villes de province et plusieurs régions papetières telles que l'Angoumois et les Vosges.

La fabrication des enveloppes, primitivement faite à la main, s'exécute maintenant à l'aide d'un matériel mécanique très compliqué et extrêmement perfectionné.

Les enveloppes, découpées à l'aide d'un emporte-pièce dans des formats de papiers fabriqués spécialement pour cet usage et affectant souvent la forme d'un losange, sont

ensuite gommées, puis pliées et collées automatiquement par des machines mécaniques d'une production journalière variant entre 25,000 et 40,000. Quelques machines font simultanément l'opération du gommage et du pliage.

Il existe en Amérique et en Angleterre quelques machines très compliquées à grande production, mais la multiplicité des sortes employées en France n'en rendrait pas l'usage pratique pour nos fabricants.

Les salaires sont rémunérateurs et un peu moins élevés en province que dans la région de Paris.

On compte environ cinquante maisons d'importance très diverse s'occupant de cette fabrication. La plupart des fabricants d'enveloppes ont joint à leur industrie la production d'autres articles, savoir : le papier deuil, les billets de mariage, les boîtes combinées de papier et enveloppes de lettres, les cartes correspondance, puis les menus, les calendriers, les cartes Christmas, les carnets de bal. Ces derniers articles étaient fabriqués presque exclusivement il y a quelques années par les Autrichiens et les Allemands, mais après 1889 plusieurs maisons françaises, ayant entrepris la production de ces fantaisies avec le goût artistique français, réussirent à imposer leurs articles non seulement en France, mais même en Autriche et en Allemagne. L'importation est donc maintenant très minime, et, au contraire, l'exportation se développe de jour en jour.

L'opération de la bordure en noir du papier dit *papier deuil* n'a guère varié depuis 1889. Elle s'opère encore presque totalement à la main, bien que plusieurs systèmes complètement différents comme principe aient été essayés. Il s'est cependant créé depuis quelque temps une certaine consommation de bordures deuil faites en impression, dont l'aspect, d'ailleurs, est généralement peu flatteur.

HORS CONCOURS.

MM. Ch. Blancan et Cie, enveloppes, papiers à lettres unis et de fantaisie, rue du Faubourg-Saint-Denis, 156, à Paris. — M. Ch. Blancan, rapporteur du Jury des récompenses de la Classe 92.

La maison fut fondée en 1852 par M. Dimier. A la mort de celui-ci en 1870, M. Blancan y entra comme associé, sous la raison sociale Veuve Dimier et Ch. Blancan. A l'expiration de la Société, en 1876, M. Blancan avait déjà doublé le chiffre des affaires. Resté seul propriétaire de la maison, il imprima à son industrie un essor considérable. En 1889, la fabrication des enveloppes atteignait une production journalière de 800,000. En 1892, M. Blancan s'adjoignait comme associé son gendre, M. Gaut, puis, quelque temps après, son fils, M. Paul Blancan, et la raison sociale devenait Ch. Blancan et Cie. A ce moment, l'établissement s'appliquait à introduire en France la fabrication des articles artistiques et de fantaisie (menus, cartes Christmas, calendriers, etc.) importés jusqu'alors à peu près exclusivement d'Allemagne et d'Autriche. Les deux immeubles des numéros 154 et 156 du faubourg Saint-Denis étant devenus trop exigus, la fabrication fut transportée en 1899 dans l'usine de Pantin, construite et installée avec tous les perfectionnements scientifiques modernes. La société a néanmoins conservé au numéro 156 du faubourg Saint-Denis ses bureaux et un dépôt.

L'usine actuelle couvre une superficie de 12,000 mètres carrés, dont 6,000 mètres carrés couverts en sheds et le reste en communs. L'usine comporte 2 chaudières de 100 chevaux et 2 machines de 50 chevaux. La production actuelle atteint 1,200,000 enveloppes par jour. Le personnel est de 500 personnes environ.

M. Ch. Blancan, élu rapporteur de la Classe 92, a été nommé, à l'occasion de l'Exposition universelle de 1900, chevalier de l'Ordre national de la Légion d'honneur.

Collaborateurs : M. Moncany (Gustave), médaille d'argent; M. Desforges (Étienne), médaille de bronze; Mme Gérard (Pauline), mention honorable.

MM. Laroche-Joubert et Cie, fabricants de papiers, Papeterie coopérative d'Angoulême.
M. Laroche-Joubert, président de la Classe 88.

Il faut remonter à plusieurs siècles pour trouver l'origine du nom de «Laroche-Joubert» parmi les fabricants de papiers de la Charente; beaucoup d'usines ont été successivement exploitées par des fabricants de ce nom qui se fixèrent définitivement à Lescalier et à Nersac il y a soixante-dix ans environ. Ils sont actuellement propriétaires des usines de Lescalier (commune de la Couronne), de Basseau (commune de Saint-Michel) et des annexes du Petit-Rochefort (commune de Puy-Moyen) et de Girac (commune de la Couronne). Leurs usines de façonnage sont situées à Angoulême, où elles occupent la plus grande partie de deux rues d'Angoulême : rampe du Palet à l'Houmeau et rampe du Palet à Saint-Cybard. C'est M. Edmond Laroche-Joubert qui a créé la maison de vente à Angoulême et, bientôt après, les ateliers de façonnage.

L'industrie papetière doit à la maison Laroche-Joubert et Cie de nombreux perfectionnements dans le matériel. Les produits de cette fabrication sont très variés : ses pelures et ses papiers minces sont très goûtés à l'étranger. Le personnel actuel de la maison Laroche-Joubert et Cie est de 1,100 employés et ouvriers environ. Actuellement, M. Edgard Laroche-Joubert, député, est seul gérant.

Ces fabricants ont obtenu à de nombreuses expositions les plus hautes récompenses. A l'Exposition universelle de 1900, M. Edgard Laroche-Joubert était président du Jury de la Classe 88, vice-président du Jury du Groupe XIV.

La maison n'exposait à la Classe 92 que ses produits transformés.

Collaborateurs : MM. Cheminade, Harle (Eric), médailles d'or; MM. Binche, Constantin, Forest fils, Godériaud, Vacher, médailles d'argent; Mme Pasquet, MM. Duresse, Giret, Riberault, médailles de bronze.

GRAND PRIX.

MM. Marion, Guibout et Cie, enveloppes, papiers à lettres unis et de fantaisie, cité Bergère, 14, à Paris. — Médailles de bronze, Paris, 1844, 1849 et 1855; Londres, 1849, 1851 et 1862; Bruxelles, 1856; médaille d'argent, Paris, 1867; médailles d'or, Paris, 1878 et 1889; diplôme d'honneur, Bruxelles, 1897.

La papeterie Marion a été fondée en 1831 par M. A. Marion M. Léon Marion, chef actuel de la maison, a été associé à son père en 1858, sous la raison sociale «A. Marion et Cie». La maison a existé depuis sous les différentes raisons sociales : «Marion fils et Géry» en 1867, Marion fils et Cie

IMPRIMERIE NATIONALE.

en 1881 (à cette époque, M. Géry s'est retiré des affaires, et M. Henri Guibout a été associé), et enfin «Marion, Guibout et Cie» en 1897, société formée entre MM. Léon Marion, H. Guibout et Léon Michelet.

M. A. Marion a fondé une succursale à Londres en 1847, au 152, Regent street. Par suite de l'extension des affaires de gros, cette maison a été transportée en 1862 aux 22 et 23, Soho square, où elle a aujourd'hui une importance considérable.

La papeterie Marion occupe un personnel de 280 employés ou ouvriers, dont les salaires s'élèvent annuellement à 400,000 francs environ. L'usine Marion trouve un important débouché de ses produits à l'étranger, par sa succursale de Londres, principalement pour la carte photographique et les cartes de fantaisie. Il est intéressant de noter un réveil important dans l'écoulement des papiers à lettres et enveloppes en Angleterre et en Allemagne. Leurs exportations représentent environ 35 p. 100 de leur production totale. Les produits de cette maison sont renommés pour le bon goût et la perfection de leur fabrication.

Collaborateurs : MM. Poulain (Virgile), médaille d'argent; Chevalier (Henri), médaille de bronze.

MÉDAILLES D'OR.

M. Desbordes (Lucien), papiers et enveloppes de lettres, rue de Rivoli, 134, à Paris. — Mention honorable, Paris, 1878; médaille d'argent, Paris, 1889; médaille d'or, Bruxelles, 1897.

La manufacture de Beaumont, créée en 1876 par M. Lucien Desbordes, occupe actuellement 4,650 mètres de surface en ateliers, sur un terrain de 64,000 mètres carrés situé aux portes d'Angoulême sur la commune de Soyaux. La fabrication du papier deuil seule occupe 165 ouvriers et ouvrières, et la production de cet article, une des plus importantes du monde, est d'environ 150,000 à 160,000 feuilles par jour. Les papiers marqués au filigrane L. D. Vélin français, Beaumont, Rivoli, Lion, Brazza, Pure Alfa et Castle Mill sont universellement connus. 5,000 kilogrammes de papier sont transformés chaque jour; la production quotidienne des enveloppes est de 625,000.

En 1885, M. Lucien Desbordes a entrepris la fabrication de boîtes et papeterie de fantaisie, en modèles nouveaux, qui lui ouvrirent d'importants débouchés à l'exportation.

Le matériel de la manufacture de Beaumont comprend : 3 machines à vapeur, de la force de 105 chevaux; 54 machines à pédale; 32 machines actionnées par la vapeur, pour le découpage et le pliage des enveloppes et les apprêts divers; 9 machines destinées uniquement aux impressions de la maison.

En 1895, M. Lucien Desbordes a été amené à établir à Bruxelles une importante succursale permettant de développer surtout la branche exportation; cet établissement, situé chaussée d'Anvers, occupe actuellement 105 ouvriers et ouvrières; tout l'outillage, perfectionné, est actionné par la force électrique.

Le siège de la maison est à Paris, rue de Rivoli, 134. Le chiffre d'affaires de la maison s'élève à environ 3 millions de francs.

En résumé, l'usine de Beaumont occupe 435 personnes, avec des salaires annuels de 240,000 fr.; l'usine de Ruelle occupe 45 personnes, avec des salaires annuels de 23,000 francs; la maison de

Paris occupe 48 personnes, avec des salaires annuels de 180,000 francs; soit 578 personnes, dont le salaire s'élève par an à 443,000 francs.

Collaborateurs : MM. Viaud (Alban) et Dupuy (Jean), médailles de bronze.

MM. Gompel frères, enveloppes et papiers à lettres, papiers de deuil, cahiers d'écoliers, avenue de la République, 33, à Paris. — Médaille d'argent, Paris, 1889; médaille d'or, Bruxelles, 1897.

Cet établissement, fondé en 1870, rue du Croissant, eut plus tard une annexe rue Saint-Sauveur. Le développement des affaires obligea MM. Gompel frères à une installation beaucoup plus importante rue des Fontaines, 7, où ils furent obligés d'occuper une partie de l'immeuble du numéro 9, avec une annexe rue Notre-Dame-de-Nazareth. Actuellement, MM. Gompel frères occupent un terrain de 1,000 mètres sur lequel s'élève une construction modèle de cinq étages, en ciment armé, avec sous-sol et caves. Le sous-sol est occupé par une machine à vapeur de 120 chevaux actionnant deux dynamos (l'une pour la force motrice; l'autre pour la lumière et fournissant, l'hiver, la vapeur nécessaire pour le chauffage de l'usine), ensuite par une réserve considérable de papiers destinés à être transformés dans l'usine ou vendus à plat; le rez-de-chaussée, par les magasins de vente et les expéditions diverses; le premier, par les bureaux et les marchandises en réserve; les quatre autres étages sont réservés à la fabrique, où les différentes machines sont actionnées par des dynamos. Tous les étages sont desservis par deux ascenseurs actionnés chacun par une dynamo.

Cette usine occupe environ 300 personnes (employés, ouvriers et ouvrières) pour obtenir quotidiennement 1 million d'enveloppes, des papiers deuil, des cahiers, le cartonnage et l'impression nécessaires pour arriver à un chiffre d'affaires annuel de 2 millions de francs.

Collaborateurs : M. Benard (Paul), médaille d'argent; MM. Israël (Salomon), Boivin (Michel), Plet (Emmanuel), médailles de bronze; M. Parisien (Léon), mention honorable.

M. Massias (Gabriel), papier et enveloppes de lettres, passage Saulnier, 16, à Paris. Médaille de bronze, Paris, 1878; médaille d'argent, Paris, 1889.

La maison a été fondée par le père de M. Massias en 1868. Le siège était rue Vivienne, 13. Les affaires s'étant développées et les locaux devenus trop restreints, la fabrique a été transportée rue Lamartine, 8. En 1878, le personnel était d'environ 60 ouvriers. En 1888, par suite du manque de place, les magasins de vente ont été réunis aux ateliers de fabrication, et le tout a été transféré passage Saulnier, 16, siège actuel de la maison. La propriété entière, se composant de trois corps de bâtiments, est toute occupée par les différents services : ateliers, bureaux de vente, magasins, etc. Le matériel, très important, se compose de machines du dernier modèle. La machine à plier les enveloppes qui fonctionne aux ateliers de la Classe 92 est la dernière machine construite. En plus des ateliers pour la fabrication des enveloppes de lettres et pour la transformation du papier, l'usine comprend : ateliers de cartonnage, de deuillage, de dorure, d'impressions, de timbrage, etc. Le personnel occupé par la maison Massias se compose d'environ 150 personnes.

La vitrine de cette maison contenait nombre d'articles de fantaisie très artistiques et très bien fabriqués.

MÉDAILLE DE BRONZE.

M. Schoemann (A.), papier et enveloppes de lettres, rue des Marais, 50, à Paris.

Établi en juillet 1896, M. Schoemann a travaillé pendant plusieurs années presque exclusivement à façon. Depuis le 1er mai, en raison de l'augmentation considérable de sa production, M. Schœmann a transporté sa fabrique à Montreuil, où il occupe une centaine de personnes. C'est la première fois que cette maison expose.

4e CATÉGORIE. — SACS ET POCHETTES.

Les articles exposés dans cette catégorie se rapprochent à la fois de ceux appartenant à la 3e catégorie et de celle du cartonnage, 9e catégorie.

Elle comprend les sacs proprement dits qui se fabriquent à la main ou à la machine, mais plus généralement à la main, en France du moins; ils se subdivisent en sacs plats et en sacs écornés. Ces derniers sont de création plus récente et généralement préférés; ils s'ouvrent plus facilement et permettent l'introduction plus rapide des produits qu'ils sont destinés à contenir.

La production d'une ouvrière est d'environ 5,000 à 6,000 sacs à la main. A la machine, deux ouvrières peuvent débiter de 500 à 1,200 kilogrammes de sacs journellement suivant le papier employé qui se présente sur la machine en bobines, se coupe et se colle automatiquement.

L'industrie des sacs a pris ces dernières années une extension considérable et c'est certainement la variété des sortes réclamées par la clientèle qui empêche la fabrication mécanique de se développer, chez nous comme elle l'a fait à l'étranger.

A côté du sac courant, l'industrie a créé une foule de modèles de boîtes en carton léger estampé, découpé, rainé, raboté, dites boîtes à plat ou boîtes pliantes dont la consommation augmente chaque jour, car elles tiennent peu de place et se transportent facilement; leur montage est d'ailleurs instantané, grâce à de nombreux systèmes d'assemblage fort ingénieux. L'usage se répand également de livrer les objets légers : rubans, gants, cravates, etc., dans des pochettes munies d'une fermeture consistant en un lacet caoutchouc ou en crochets métalliques dont les modèles sont d'ailleurs variés à l'infini.

HORS CONCOURS.

MM. Maunoury, Wolff et Cie, sacs en tous genres, rue Saint-Martin, 110, à Paris.
M. Wolff, secrétaire du Jury de la Classe 92.

La Maison Maunoury, Wolff, une des plus anciennes et des plus importantes maisons de notre corporation, a été fondée en 1808 par M. Redron-Bertrand. Elle existe sous la raison sociale actuelle depuis 1850. M. Maunoury (Paul-Georges) et M. Wolff (Louis-Albert) y sont entrés en 1875.

Sur un chiffre d'affaires de 6 millions de francs, la fabrication des sacs en tous genres, des boîtes pliantes, etc., entre pour environ 700,000 francs. Ces articles sont fabriqués dans leur usine, rue du Chevaleret, 175, 177 et 179, où se trouve également leur dépôt contenant d'énormes approvisionnements de papiers en tous genres. Ils emploient environ 300 personnes, commis, ouvriers et ouvrières.

La maison Maunoury, Wolff et Cie a obtenu de nombreuses récompenses à l'étranger. M. Wolff a été nommé chevalier de la Légion d'honneur le 31 mai 1900.

Collaborateurs : M. Distribué (Eugène) [entré en 1854], médaille d'or; MM. Ferrand (Edmond) et Blanchard (Henri), médailles d'argent; MM. Dambricourt (Paul), Quaghebeur (Charles) et Leduc (Gustave), médailles de bronze; M. Labriet (Léon), mention honorable.

MÉDAILLE D'ARGENT.

M. Perdreau (Paul), fabrication de cartes et sacs, rue de la Verrerie, 50, 52 et 63, à Paris.

Dans une vitrine fort bien disposée, M. Perdreau nous présente sa fabrication de sacs courants en tous genres et aussi celle de la carte en feuilles. Une série de photographies nous montrent toutes les opérations du collage des feuilles et du gommage au moyen de machines perfectionnées. Cette maison a été fondée en 1834 par le père de M. Paul Perdreau, qui la conduit depuis 1859, et sous la direction duquel elle a pris une extension croissante, surtout au point de vue de la fabrication de la carte. Elle occupe actuellement 80 personnes.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Féron (G.), sacs en papier bisulfite parcheminé, rue de Turbigo, 13, à Paris.

C'est M. Féron qui a lancé en 1896 le papier d'emballage relativement mince dit *bisulfite roux doré,* qui a, ainsi que ses similaires, obtenu de suite un grand succès. M. Féron fabrique avec ce papier des sacs très élégants et très solides, ainsi que des petites bobines spéciales à l'emballage des cycles et des objets d'art. Il fournit un grand nombre d'administrations publiques; il expose à titre de fournisseur à la Classe 120, au Palais des armées de terre et de mer.

M. Rouquairol (Casimir-Paul), sacs et cartons avec élastiques, à Cennes-Monestier (Aude).

M. Rouquairol exploite depuis 1898 les brevets Graves, dans le centre et le sud de la France, pour la fabrication des sacs à échantillons en papier et de boîtes pliantes en carton se fermant au moyen d'un élastique rond plus solidement fixé qu'on ne le penserait de prime abord par des cachets de cire. Outre l'outillage spécial à la fabrication des sacs à échantillons et des boîtes pliantes, M. Rou-

quairol a monté une centaine de métiers à lacet, car il produit lui-même l'élastique nécessaire à son usage. Cette maison occupe environ 45 personnes; la force motrice est actionnée par les eaux du Lampy.

M. Roussel (Georges), sacs, cartonnages de luxe, avenue de Châtillon, 29, à Paris.

M. Roussel expose des sacs en tous genres, articles courants et de luxe et quelques jolis cartonnages. Cette maison, fondée en 1880, est exploitée par M. Roussel depuis 1893. Il emploie actuellement 80 personnes.

M. Arnaud (B.), établissements lithographiques, Lyon et Paris.

M. Arnaud, qui exploite à Lyon l'un des établissements lithographiques les plus importants de France, et qui a obtenu une médaille d'or à la Classe 11, ne pensait pas être considéré comme exposant dans la Classe 92 dont le Jury lui a néanmoins décerné une médaille de bronze pour la fabrication de gracieuses pochettes destinées à une publicité de la liqueur si connue *la Bénédictine.*

MENTION HONORABLE.

« Le Papier », Association ouvrière, *sacs en papier.*
Siège social : rue Lafayette, 221, à Paris.

L'Association ouvrière « Le Papier » s'est formée en décembre 1894 avec un capital de 450 francs, dont 350 francs versés. Le premier matériel, bien modeste, a été payé à raison de 100 francs par mois. Après avoir passé par les phases les plus inquiétantes, la Société a pris le dessus et le chiffre d'affaires, par une progression constante, s'est élevé en 1899 à 70,886 francs. La vitrine renfermait des articles courants très bien confectionnés. Nous accompagnons de tous nos vœux de prospérité cette association formée d'individualités toutes très intéressantes par leur courage et leur conviction.

5e CATÉGORIE. — PAPETERIE, REGISTRES, CAHIERS D'ÉCOLIERS, AGENDAS, COPIES DE LETTRES.

Depuis la suppression définitive en 1791 des corporations de métiers, les papetiers ont pu relier les registres à leur fantaisie en se rapprochant du système employé par les relieurs, ce qui leur avait, après un long procès, été interdit; un arrêt du Parlement décidait que les relieurs devaient, à l'avenir, relier les registres d'une façon, soit à dos ronds, et les papetiers, d'une autre façon, soit à dos plats. Les papetiers ont généralement, maintenant, adopté une reliure mixte dite *à l'anglaise.*

Cette fabrication peut se diviser en deux branches suivant qu'il s'agit du registre dit de commande ou de produits courants manufacturés par grosses quantités. Le registre

de commande, généralement très volumineux, dont une grande partie de la fabrication se fait encore à la main, est l'objet de soins tout particuliers, et chaque fabricant a ses procédés spéciaux, souvent très compliqués ; l'assemblage des cahiers se fait sur métier au fil de chanvre, au fouet d'Amiens, à la ganse de soie, etc.; l'union des cahiers assemblés et leur reliure s'effectuent au moyen de rubans, de clefs de toile, etc.; les collages se font à la colle forte, ou avec une dissolution de caoutchouc, etc.; l'endossure, suivant le procédé adopté, présente les variétés de dos ordinaire dit simple carton, dos à l'anglaise, dos chinois, dos métallique, dos à double carton, etc., avec leur montage approprié; les nerfs des dos sont dissimulés ou apparents; la tranche est généralement en rapport de style avec les gardes et affecte différents genres. Le prix élevé de ces registres destinés à la consommation des grandes administrations publiques ou privées permet aux fabricants ces procédés compliqués, quelques-uns ne le cédant en rien comme soins, emploi de matières premières et goût artistique aux produits de nos relieurs les plus estimés.

La fabrication des registres courants, entreprise en grand, nécessite un outillage considérable : rogneuses, cisailles, métiers à coudre, presses, coupeuses, machines à folioter, machines à coudre au fil métallique et au fil de lin, machines à endosser, machines à régler et l'outillage complet du doreur et de l'imprimeur. Peu de fabricants produisent toute cette transformation dans leurs usines, beaucoup se bornent aux travaux d'assemblage et s'adressent à des spécialistes pour la réglure, le foliotage, l'impression, la confection de la tranche, la garniture, etc. Quant à la couverture, elle se fait en papiers couchés, chagrinés et en toile; à la peausserie, elle emprunte les basanes fauves ou imitées, le mouton, le veau, la vache russe, le chamois, la peau de truie, le parchemin, le cuir de Russie et même les bois d'ébénisterie, etc. Elle se compose aussi de mosaïque, de cuir ondé, ciselé, genre de travail actuellement à la mode; tels sont les différents éléments de sa confection.

Tantôt le plat du registre est uni, tantôt ornementé par la peau ayant servi à sa couverture avec dessins au fer, dorés ou non dorés, grecques et autres dispositions, en parchemin blanc ou colorié.

Les registres volumineux sont renforcés de garnitures en argent, cuivre, acier, métal nickelé et cette garniture, bornée parfois aux coins et aux mors, étendue dans certains cas à l'encadrement de la couverture, est elle-même l'objet d'une nouvelle décoration par la gravure, la ciselure du métal employé. Nous avons vu une nouvelle garniture composée d'un jonc métallique encastré dans l'épaisseur de la couverture qui nous a paru légère, pratique et élégante. Certains registres figurant à l'exposition de la Classe 92 sont même garnis de motifs en bronze ciselé qui en font de véritables objets d'art. Nous trouvons contrairement à l'opinion de quelques contradicteurs que ces registres qui, par leur prix élevé, ne répondent pas aux besoins courants, ne sont pas déplacés comme objets d'exposition donnant le summum d'efforts que peut produire cette industrie. Les principaux centres de production sont : Paris, Lyon, Marseille, Toulouse, Lille, Nantes et Troyes. Il ne s'est pas produit de grèves

dans cette industrie depuis 1889 et le prix des salaires a augmenté d'une façon normale.

La fabrication des cahiers d'école a, depuis la vulgarisation de l'instruction, pris dans ces derniers temps en France et à l'étranger un développement considérable. La confection de ces cahiers d'école à couvertures plus ou moins artistiquement décorées se pratique soit dans des établissements exploitant cette spécialité industrielle en même temps que la fabrication des registres courants, copies de lettres et carnets, soit dans les usines mêmes où se fabriquent les papiers de qualité ordinaire pour écriture.

HORS CONCOURS.

M. Delagrave (*Ch.*), *cahiers d'écoliers, articles classiques,* rue Soufflot, 15, à Paris. M. Ch. Delagrave, membre du Jury (Classe 14).

La maison Ch. Delagrave exposait dans sa vitrine de nombreuses collections de cahiers écoliers, de papiers à lettres et différents articles classiques. Elle avait, de plus, dans la galerie en façade une petite installation pour la démonstration de son procédé de graphotypie, donnant par des procédés spéciaux la reproduction instantanée par déport partiel de toute impression typographique aux encres grasses, en noir ou en couleurs, et de tous dessins exécutés aux divers crayons, mine de plomb, conté, fusain, sanguine, pastel, etc. Nous ne savons pas encore si ce procédé tout nouveau, et d'ailleurs fort ingénieux, est susceptible d'applications industrielles. Et si nous possédions une sanguine ou un pastel précieux, nous ne nous hasarderions pas à en obtenir une deuxième épreuve par ce procédé dont les résultats ne sont pas toujours identiques.

La maison Ch. Delagrave a obtenu à toutes les Expositions universelles les plus hautes récompenses. M. Ch. Delagrave est officier de la Légion d'honneur depuis 1889.

Collaborateurs : MM. Serval (G.), Pachtère (Félix de), Itasse, médailles d'argent; M. Courtois, médaille de bronze.

M. Devambez (*Édouard*), *graveur, impressions artistiques et commerciales,* passage des Panoramas, 63, à Paris. — Médaille de bronze, Paris, 1878; médaille d'argent, Paris, 1889; médaille d'or, Bruxelles, 1897. — M. Devambez, expert de la Classe 92.

La maison Devambez exposait une quantité considérable d'impressions artistiques et commerciales : menus, têtes de lettres, couvertures de livres, d'un goût et d'une perfection d'exécution absolument remarquables. La plupart de ces articles ne sont pas fabriqués chez lui, mais, d'après un programme tracé par lui-même en passant par les mains des spécialistes les plus renommés, M. Devambez est d'ailleurs lui-même un dessinateur et un graveur de grand talent. Cette maison a été fondée en 1870. Elle a obtenu de nombreuses récompenses. M. Devambez est officier d'Académie depuis 1877.

Collaborateur : M. Foulonneau, médaille d'argent.

MM. Fortin et Cie, registres, carnets, copies de lettres, maroquinerie, etc., rue des Petits-Champs, 59, à Paris. — Hors concours, Paris, 1878 et 1889; Chicago, 1893. — M. Darras (Charles), membre du Jury de la Classe 92.

La date de fondation de la maison remonte à 1802. La raison sociale actuelle date de 1896. Elle est composée de MM. Lucien Carel, Charles Darras et Henri Fortin, qui ont succédé à M. Ch. Fortin, une des notabilités de la papeterie. Cette maison, dont le chiffre d'affaires atteint 2,200,000 francs, ce qui est considérable dans ce genre d'industrie, fournit la plupart des administrations publiques, tous les Ministères, la Préfecture de la Seine, la Ville de Paris, la Banque de France, les grandes administrations et les Compagnies de chemins de fer, sans compter le commerce et l'industrie, les officiers ministériels, les ponts et chaussées et les écoles militaires.

L'exposition de la maison Fortin et Cie a été fort remarquée. Elle comprenait huit gros registres — nous donnons plus loin le détail de la fabrication de quelques-uns d'entre eux, — des carnets, des cartons à dessin, des classeurs, des copies de lettres, des articles de maroquinerie, etc., d'une fabrication parfaite et très élégante. Parmi les registres exposés, le Jury a remarqué un grand livre de 10 mains grand-aigle, couvert en maroquin bleu hussard écrasé et poli, orné de garnitures cuivre gravées à l'eau-forte et dorées en deux ors; un registre de 12 mains colombier, couvert en maroquin du Cap bleu avec fermoir art nouveau, patiné vieil argent avec appliques de peau; deux registres de 10 mains raisin, couverts l'un en bois d'érable et l'autre en bois de thuya. Ce travail était très difficultueux ; il a fallu faire les plats en 9 épaisseurs contrariées; aussi, à la fin de l'Exposition, les couvertures étaient aussi planes qu'au début; enfin un registre de 10 mains grand-aigle, couvert en maroquin du Cap écrasé et sur lequel il avait été fait un travail de mosaïque de cuir que nous considérons comme hors de pair. Quant aux garnitures de ce registre, destiné à la Compagnie des chemins de fer de l'Ouest, elles étaient en rapport avec le sujet de la maroquinerie qui représentait des attributs de chemin de fer. Ce volume, outre la perfection de sa fabrication au point de vue de la façon registre, ne le cédait en rien comme couvertures aux beaux travaux de reliure d'art que nous admirions en 1889 à la Classe 10. Tous ces articles sont fabriqués dans l'usine que possèdent MM. Fortin et Cie au faubourg Saint-Denis, 184, où le matériel le plus complet en ce genre est actionné par 13 moteurs électriques.

M. Ch. Fortin avait été nommé chevalier de l'Ordre national de la Légion d'honneur en 1894.

Collaborateurs : M. Lemercier (Émile), médaille d'argent; MM. Normand (Ludovic), Soyka, Blotière (Arsène), médailles de bronze; Péquignot (Alcide), Coeffier (Ernest), Mmes Biancho, Goulet et Doineau, mentions honorables.

M. Lamy (Charles), registres, agendas, rue Censier, 39, à Paris.
Membre du Jury des récompenses de la Classe 92.

Ancienne maison Rousset-Boucher, une des plus anciennes maisons de papeterie, car elle date de 1793. La maison Rousset-Boucher fournissait déjà beaucoup d'administrations publiques et privées. M. Ch. Lamy, ingénieur des arts et manufactures, en transportant son usine rue Censier, a donné à sa maison une extension considérable; c'est certainement une des plus importantes et des mieux outillées de la place de Paris. Un moteur de 35 chevaux actionne 50 machines-outils des plus perfectionnées servies par 110 ouvriers et ouvrières. Cette maison fabrique les papiers réglés, les imprimés, les registres et carnets, les cartons de bureau, les étiquettes, les billets de chemins de fer,

COMITÉ FRANÇAIS DES EX... A L'ÉTRANGER
N° 77
BIBLIOTHÈQUE

les copies de lettres, etc., tous articles que nous avons pu voir dans sa vitrine dans une très belle disposition.

Collaborateurs : M. Deconinck (Paul), médaille d'argent; MM. Marquis (Edmond), Ville (Louis), médailles de bronze; MM. Diftot (Théophile), Deconinck (Léon), mentions honorables.

M. Sirven (B.), fabrique de registres, articles de bureaux,
rue de la Colombette, 76, à Toulouse.

Cette importante maison n'exposait dans notre Classe que des registres et des fournitures de bureaux qui ne représentent qu'une faible partie de sa fabrication générale.

Cette maison, qui était, à l'origine, une fabrique de toiles cirées, appliqua en 1834 ce produit à la fabrication d'articles de bureaux de son invention, tels que sous-mains, buvards, pupitres, etc., dont, grâce à ses brevets, elle eut longtemps le monopole.

En raison du développement que prit cette industrie, son directeur fut conduit à entreprendre peu à peu la fabrication de tous les articles de bureaux comportant des impressions lithographiques ou typographiques, tels que les agendas, les calendriers et les éphémères. Cette maison innova, en 1852, la publicité au moyen de ces articles qu'elle édite en toutes les langues. Depuis une quinzaine d'années, elle s'est surtout développée dans l'impression des belles reproductions en chromolithographie. Placée à Toulouse, loin des centres industriels, elle a senti le besoin de créer elle-même la matière première. Dans ce but, elle a fondé des usines importantes où elle fabrique son carton et son papier.

Le matériel de la maison B. Sirven est très considérable; son personnel compte plus de 1,100 personnes.

Les chefs actuels de la maison, MM. Joseph et Henri Sirven, sont chevaliers de la Légion d'honneur.

GRANDS PRIX.

M. Gérault (H.), registres, carnets de chèques, etc., rue de Montmorency, 10, à Paris.

La maison H. Gérault, fondée en 1831, a été brevetée pour son invention concernant les registres à dos métalliques et a obtenu des médailles : aux Expositions de Paris 1834, 1839, 1844, 1849, Toulouse 1850, Londres 1851, 1re médaille; Paris 1855, Londres 1862, 1re médaille; Paris 1867, médaille d'or; Paris 1899, médaille d'or. En 1877, M. H. Gérault, collaborateur de son père depuis 1871, a continué à diriger la maison et s'est attaché à agrandir l'œuvre du fondateur. Des machines nouvelles à rogner les registres, à fabriquer les faux dos ont été inventées par M. H. Gérault et brevetées en France et à l'étranger. Les machines à régler ont été perfectionnées; la double charnière piquée à la machine a été créée afin d'éviter la rupture du premier et du dernier cahier dans le registre. Pour l'imprimerie, de nouvelles machines à graver, à imprimer, à réduction ont été installées. Le report de simili sur pierre, permettant le tirage en une ou plusieurs couleurs, a été découvert par M. H. Gérault, qui fait lui-même ses reports sur pierres (plusieurs épreuves sont dans la vitrine). De nouveaux modèles de chèques présentant les meilleurs caractères de garantie ont été également exécutés. Pour ces différentes créations, les brevets et dépôts permettent de réclamer la priorité en temps utile.

Les différents Jurys tenant compte des efforts accomplis ont décerné personnellement à M. H. Gérault, aux Expositions universelles de 1878 et de 1889, deux médailles d'or.

M. Gérault (André), fils de M. H. Gérault, a obtenu, malgré son jeune âge, une mention honorable de collaborateur.

M. Hauducœur (Paul), registres, carnets, etc., rue des Archives, 55, à Paris. — Médaille de bronze, Paris, 1867; médaille d'argent, Paris, 1878; médaille d'or, Paris, 1889.

La maison Hauducœur, ancienne maison E. Fortin, a été fondée en 1833; elle est sous la direction de M. Hauducœur depuis 1876. La vitrine de M. Hauducœur contenait la collection complète des articles variés qu'il confectionne : registres de grands formats, copies de lettres, carnets. Bien que cette maison travaille plus spécialement pour la ville, la province et l'exportation, nous avons vu des registres de commande exécutés d'une manière irréprochable. M. Hauducœur est officier d'Académie.

MÉDAILLES D'OR.

M. Darras (Eugène), registres, livres d'échantillons de tissus, etc., rue d'Aboukir, 17, à Paris. — Mention honorable, Londres, 1862; médaille de bronze, Paris, 1867; médaille d'argent, Paris, 1878; médaille d'or, Paris, 1889.

Cette maison, fondée en 1824, a été dirigée de 1837 à 1858 par M. Heumann, puis par M. Darras père, de 1858 à juin 1890, date à laquelle M. Darras (Eugène), petit-fils du fondateur, prit la suite des affaires. A cette époque, la maison occupait en moyenne 40 ouvriers dans ses ateliers et au dehors. Aujourd'hui, le nombre des ouvriers et ouvrières spécialement affectés à la fabrication des registres et des livres d'échantillons a plus que doublé : le total des ouvriers occupés tant au dehors qu'à l'intérieur est de 60 environ. La maison avait déjà présenté à l'Exposition de 1889 une couture double pour registres, au fil métallique et au fouet, qui avait déjà donné de bons résultats. Cette couture, alors à ses débuts, se faisait avec un outillage spécial créé par M. Conus, ouvrier de la maison; elle a été depuis bien perfectionnée et se fait mécaniquement. Elle est employée pour tous les gros registres demandant une solidité particulière. Elle a pour résultat de rendre complètement indissoluble l'union des feuilles d'un même cahier et par conséquent de supprimer absolument le glissement des feuilles intermédiaires qui se trouvent accrochées après la feuille d'endossage. Ce système n'a pas, comme la couture métallique employée seule, l'inconvénient de la raideur d'ouverture et laisse, au contraire, au registre toute la souplesse lui permettant de s'ouvrir bien à plat.

La maison Darras (Eugène) a aussi une spécialité pour la fabrication des livres d'échantillons de tissus et présente deux systèmes de reliure : l'un au fil mécanique qu'un tour de main de fabrication rend d'une solidité à toute épreuve, l'autre qui a été breveté comme reliure mobile.

Collaborateurs : M. Conus (Paul) [déjà récompensé en 1889], médaille d'argent; M. Lecompte (Albert), mention honorable.

M. Bellamy (Edmond), registres, albums, articles spéciaux pour la musique, rue Réaumur, 115, à Paris.

Cette maison très ancienne existe depuis 1795. M. Lard, le prédécesseur de M. Bellamy, était déjà parvenu, en 1889, au dernier degré de perfection pour la réglure si complexe des nombreux articles

qu'il exposait et qui lui avaient valu une médaille d'argent à l'Exposition universelle de 1878 et une médaille d'or en 1889.

Les objets exposés par M. Bellamy ont vivement intéressé le Jury qui y a vu l'œuvre d'un artiste et d'un érudit. On remarquait dans sa vitrine 4 registres qui nous initiaient à la fabrication du registre depuis le xviie siècle jusqu'à nos jours : reproduction d'un registre du xviie siècle, format 0.44/0.33, épaisseur 8 millimètres, en papier à la forme, non réglé, tranches marbrées violettes : cousu sur cordes par gros cahiers dans une couverture à dos carré, couvert en veau violet avec claies en même peau, cousues à cheval sur le dos et sur les plats avec des entrelacés de tresses en or, deux rubans d'attache sur le devant, dorure en plein aux petits fers ; — reproduction d'un registre xviiie siècle, format 0.44/0.33, épaisseur 8 millimètres, en papier à la forme, non réglé, tranches rouges, cousu sur lanières en parchemin traversant la couverture, le dos arrondi avec mors, couverture en parchemin blanc, inscription en peinture sur le dos et sur le plat ; — reproduction d'un registre à l'anglaise, commencement du xixe siècle, format 0.44/0.33, épaisseur 8 millimètres, en papier à la forme, réglé, tranches et gardes-peigne, couvert en basane fauve, avec claies en peau rouge russe collées à cheval sur le dos et sur les plats, couture simulée avec des entrelacés de peau blanche, coins cuivre forme droite, titre en peau rouge russe sur le plat ; — un registre relié à l'anglaise, façon moderne, format 0.44/0.33, épaisseur 8 millimètres, en papier mécanique, réglé, rubané, cousu au fil métallique et au fouet, tranches et gardes orientales, tranchefile à l'aiguille, couvert en peau d'antilope vert clair, garnitures artistiques (dos, coins, faux-coins et titre), inscriptions gravées sur les titres.

Nous y avons trouvé également des registres modernes d'une fabrication plus courante : 2 registres de 10 mains colombier, 2 de 8 mains jésus, 2 de 7 mains carré, 2 de 7 mains couronne, reliés à l'anglaise, en papier mécanique, réglés suivant divers modèles de clients, rubanés, cousus au fil métallique et au fouet, tranches et gardes marbrés fantaisie, tranchefile à l'aiguille, couverts en basane vieux vert, garniture dos et coins fantaisie imitation cuivre rouge, titre, dos et plat en veau russe Lavallière ; et une quantité d'autres articles intéressants : 2 références à couture apparente, format raisin ; une couverture pour contrat de mariage, couverte en mouton blanc, chemise et intérieur doublés en moire blanche, titre et dentelle or sur le plat. Enfin, des copies de lettres, des carnets, une comptabilité en étui ; des griffes et des pièces à musique, des porte-musique et des spécimens de papiers réglés pour musique, vieille spécialité de la maison.

Collaborateur : M. Peters, médaille de bronze.

M. Acker (*Émile*), *registres, copies de lettres,* rue Étienne-Marcel, 52, à Paris. — Mention honorable, Paris, 1855 ; médaille de bronze, Paris, 1867 ; médaille d'argent, Paris, 1878.

Cette maison a été fondée en avril 1847, au n° 29, rue des Petits-Champs, par le père du propriétaire actuel. Ancien ouvrier à la Banque de France, il s'était attiré la sympathie de ses chefs qui, lorsqu'il s'établit, lui confièrent la fabrication des registres que cet établissement demandait en dehors de son atelier. Ce fut le premier client, que la maison a toujours conservé d'ailleurs. M. Acker en prit la direction en 1873. Au mois de novembre 1898, les ateliers étant devenus trop exigus, malgré plusieurs agrandissements sur place, M. Acker transporta son industrie rue Étienne-Marcel, 57, où il augmenta considérablement son chiffre d'affaires, grâce à un nouveau matériel important et perfectionné.

M. Acker a été nommé expert au Ministère de la guerre, à la Préfecture de la Seine et à l'Assistance publique. Il exerce encore actuellement ces deux dernières fonctions.

La vitrine de M. Acker renfermait un grand nombre de registres habillés très simplement, mais dont le Jury a apprécié l'excellente fabrication.

M. Acker a été fréquemment nommé membre du Jury dans des expositions locales par ses confrères, qui connaissaient ses aptitudes spéciales.

Collaborateurs : M. Landry, médaille de bronze; MM. Mertens et Gérard, mentions honorables.

M. Levée (François-Jules), registres, cartes d'échantillons, etc., rue du Sentier, 8, à Paris. — Diplôme d'honneur, Bruxelles, 1897.

Ancienne maison Pézieux et fils, fondée en 1847; existe sous la raison sociale actuelle depuis 1888. Cette maison, une des plus importantes de la place comme chiffre d'affaires, présentait dans sa vitrine une grande quantité de registres très riches et d'une excellente fabrication, des copies de lettres, des carnets pour échantillons de toute nature.

M. Levée est officier d'Académie et chevalier de la Légion d'honneur.

Collaborateurs : M. Raullot, médaille d'argent; M. Textor (Charles), médaille de bronze; MM. Bézinius et Jennequin, mentions honorables.

M. Dechamps (Edmond), registres, carnets, copies de lettres, etc., faubourg Saint-Denis, 78, à Paris.

La papeterie Dechamps, fondée en 1825, n'était primitivement qu'un simple magasin de détail. Elle avait successivement pris de l'importance et monté la fabrication du registre, sous la direction des prédécesseurs de M. Dechamps, qui la dirige depuis 1880. M. Dechamps est lui-même un relieur très distingué, qui a fait son apprentissage complet de la fabrication du registre; il a pris, le 7 octobre 1892, un brevet pour la fabrication du registre s'ouvrant à plat, car c'est un résultat auquel il s'est toujours principalement attaché.

Le Jury a remarqué dans sa vitrine : un grand-livre, comprenant 12 volumes de 6 mains jésus (Johannot, 32 kilogrammes B.), tranches et gardes soleil fond vert, tranchefile soie à l'aiguille, basane verte à l'anglaise, garniture cuivre, dos et bandes de bas et titres; — un registre grand-livre de 12 mains (Daguerre, n° 1, 34 kilogrammes), couvert en maroquin grenat du Cap, garniture très riche, style mauresque; — de grandes références très solides et très pratiques; — de charmantes comptabilités avec étuis et même des volumes de poésie, que n'auraient pas reniés comme travail fini nos meilleurs relieurs artistes.

M. Dechamps n'avait obtenu qu'une médaille de bronze en 1889.

Collaborateurs : M. Vital (Desramé), médaille de bronze; Mme Reynders (Estelle) et M. Néault (Léon), mentions honorables.

M. Sanard (Laure), fournitures de classes et de bureaux, objets de fantaisie, rue Saint-Jacques, 174, à Paris.

La maison de papeterie et de fournitures classiques, établie rue Saint-Jacques, 174, a été fondée en 1790 par M. Guillot. Cette maison a été dirigée pendant longtemps par M. Vanblotaque qui sut

lui donner un grand essor. Son successeur, M. Bazin, s'était adjoint en qualité d'intéressés ses deux principaux employés, MM. Sanard et Derangeon, qui lui succédèrent en 1885. Depuis 1900, M. Sanard est seul propriétaire de cette maison.

Tous les articles exposés étaient fabriqués par M. Sanard, dont les ateliers comprennent la réglure, la confection des cahiers d'école, la fabrication des registres, le cartonnage, la brochure, la dorure, l'impression et la maroquinerie.

Les produits de cette maison ont déjà été l'objet de nombreuses récompenses, notamment en 1889, où elle a obtenu deux médailles d'argent et une médaille d'or pour la sténographie Duployé. Chiffre d'affaires, plus de 2 millions de francs.

MM. Napoléon-Alexandre et Cie, imprimeurs-graveurs, rues Lafayette, 88, et Montholon, 6, à Paris. — Médailles de bronze, Paris, 1855 et 1867; médailles de bronze et d'argent, Paris, 1889.

La maison Napoléon-Alexandre fut fondée sous cette firme en 1840. En 1863, elle devient Napoléon-Alexandre et Jules Ferté et conserve cette raison sociale jusqu'en 1872, date de la retraite de M. Jules Ferté. En 1872, Mme veuve Napoléon-Alexandre reprend la maison fondée par son mari, défunt depuis 1869, et demeure à sa tête jusqu'en 1880. A cette époque, MM. Jules Marx et Sylvain Cain, gendres de Mme veuve Napoléon-Alexandre, reprennent la suite des affaires et s'associent M. Alexandre fils, sous la raison sociale Napoléon-Alexandre et Cie.

En 1855 et 1867, aux Expositions universelles de Paris, la maison obtint deux médailles de bronze. En 1878, elle n'a pas exposé. Enfin, à l'Exposition universelle de 1889, elle obtint deux nouvelles médailles, bronze et argent.

Le chiffre d'affaires s'élève de 900,000 à 950,000 francs par an, c'est à-dire qu'il a presque doublé depuis vingt ans. Le personnel de la maison, hommes et femmes, est de 75 durant toute l'année; jamais il n'y a de renvoi, même en morte saison.

Les produits exposés à la Classe 92 sont destinés à des clients qui en ont donné la commande anticipée; ils proviennent exclusivement de leurs ateliers : fabrication du registre, réglures et impressions. Leurs relations commerciales qui s'étendent non seulement à Paris et à toute la France, mais encore à l'étranger, leur constituent une ancienne et fidèle clientèle. Tous les registres de cette maison, d'une fabrication simple mais soignée, ont été très appréciés du Jury.

Collaborateur : M. Putois (Isidore), médaille de bronze.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Herment (Albert), cahiers d'école, corrigés, registres, serviettes, etc., rue Visconti, 17, à Paris. — Médailles de bronze, Paris, 1878 et 1889.

Ancienne maison Garnier. En 1875, Mme veuve Garnier céda son fonds à MM. Papillon et Herment. M. Papillon s'étant retiré en 1884, M. Herment est depuis cette époque seul propriétaire de la maison.

La collection des couvertures de cahiers d'écoliers Garnier, très connue et très estimée, a été notablement augmentée par M. Herment qui, suivant le goût du public, a créé de nouvelles séries en chromo. Une collection de couvertures dorées a attiré l'attention du Jury, tant par l'exécution très artistique de ses dessins que pour l'intérêt des notions instructives de ses notices. La maison Herment

fabrique des cahiers d'écoliers, piqûres, brochures, corrigés, registres, etc., spécialement pour la vente aux commissionnaires et au demi-gros. Nous avons cependant remarqué des registres de commande qui, pour la bonne exécution, peuvent rivaliser avec ceux des spécialistes en ce genre. Une fabrication très intéressante de la maison Herment est celle des serviettes de bureaux en moleskine, en semi-cuir et souple cuir, très estimées pour leur grande solidité.

La maison Herment emploie 95 personnes.

Collaborateur : M. Chrétien (Abel), mention honorable.

MM. Lormière et Moutaillier, manufacture de peaux pour registres, rue Pascal, 11, à Paris

Bien que cette maison ne fasse pas partie de notre corporation, elle a toujours suivi la papeterie, pour laquelle elle travaille spécialement, dans les Expositions universelles où elle a obtenu des médailles de bronze en 1849, 1855, 1867, 1878, et médaille d'argent en 1889. Les basanes de couleurs pour registres et copies de lettres, les maroquins et les moutons pleins et seiés pour reliure, que produit cette maison, sont très estimés dans toute la papeterie.

Société anonyme des Papeteries du Souche, rue de Reuilly, 7, à Paris.

Cette société très importante fabrique dans son usine d'Arnould 7 millions de kilogrammes de papier par an, d'un prix moyen de 55 francs. Elle emploie en force hydraulique 700 chevaux en bonnes eaux et en force vapeur 1,200 chevaux.

Elle possède, au point de vue de l'économie sociale, une installation très complète : société de consommation facultative, soins médicaux gratuits, pharmacie gratuite, caisse de secours, cités ouvrières, et intéresse ses employés sur le chiffre d'affaires. Une caisse de secours spéciale permet dès à présent d'assurer la retraite des employés ayant vingt ans de présence et cinquante ans d'âge.

Le Jury n'a eu à examiner les produits de cette maison qu'au point de vue de la transformation du papier : registres, copies de lettres, cahiers, carnets, etc., réglure, façonnage, enveloppes, impressions, confetti; tous les articles présentés, qui sont généralement des articles très courants, sont d'excellente fabrication.

La société, fondée en 1841, a été, de 1868 à 1897, sous la direction de M. Tixier. Elle est actuellement sous celle de M. Mauban.

MÉDAILLES DE BRONZE.

MM. Malpeyre et Delaporte (E.), fabrique de registres et carnets, rue du Perche, 7 et 8, et rue de Saintonge, 2, à Paris.

M. A. Malpeyre, ouvrier papetier, a fondé sa maison en 1880, à l'âge de 21 ans. Il a d'abord travaillé comme façonnier. Par son ardeur au travail et ses connaissances approfondies du métier, il est arrivé à créer une fabrique de registres importante qui occupe 50 à 60 ouvriers. M. Malpeyre s'est adjoint, depuis le 15 juillet dernier, un de ses jeunes commis et élèves, M. E. Delaporte.

Collaborateurs : M. Auvray (Léon), Mlle Perocheau (Émilia), mentions honorables.

MM. Prioux et Cie, papiers réglés, cahiers d'écoliers, piqûres, brochures, corrigés, etc.,
quai des Grands-Augustins, 47, à Paris.

Cette maison, fondée vers 1790, est depuis 1899 sous cette raison sociale. Elle fait un chiffre d'affaires d'environ 5 millions de francs, en papiers de toutes sortes et aussi dans sa fabrication importante de papiers couchés pour lesquels elle exposait à la Classe 68. Son exposition, modeste d'ailleurs, de la Classe 92, ne contenait que des articles qui entrent pour un chiffre relativement minime dans l'ensemble de ses opérations.

MM. Royer (Émile) et fils, cahiers, registres, cahiers d'écoliers,
boulevard Saint-Germain, 80, à Paris.

La maison Royer a été fondée en 1866; elle existe sous la raison sociale actuelle depuis 1898. Elle occupe environ 65 personnes. Sa vitrine, égayée par une charmante réduction très exacte de sa devanture du boulevard Saint-Germain, contenait un assortiment de registres et carnets très soignés, ainsi qu'une jolie collection de cahiers écoliers. Cette maison avait obtenu déjà une médaille de bronze en 1889.

Collaborateurs: MM. Maitrejean (Gustave) et André (Édouard), mentions honorables.

MENTION HONORABLE.

M. Guerbette (Léon), albums de souvenirs, de portraits, etc.,
rue du Faubourg-Saint-Antoine, 81 et 83, à Paris.

6e CATÉGORIE. — CLASSEURS, APPAREILS DE CONTRÔLE.

Cette catégorie comprend des industries très diverses dont quelques-unes ne justifient pas bien exactement le titre d'appareils de contrôle.

Nous y voyons des classeurs très ingénieux permettant d'opérer avec rapidité le classement et les recherches des documents. Ils sont généralement représentés par des meubles et des cartonnages de luxe d'une fabrication très solide et très soignée; des biblorhaptes-classeurs de différents systèmes, permettant de classer rapidement et économiquement la correspondance la plus volumineuse, et aussi des appareils de contrôle d'un mécanisme de précision à la fois très sûr et très compliqué. Ce genre d'appareils, créé il y a dix-sept ans par la National Cash Register Co, de Dayton (Ohio), en Amérique, est arrivé à un grand perfectionnement; il permet de contrôler toutes les opérations de caisse que peuvent nécessiter les exigences des industries les plus diverses.

La National Cash Register Co (Nationale Caisse enregistreuse) a créé un nombre considérable d'appareils différents dans leurs résultats, quoique tous basés sur le même

principe. Ce qui a fait le succès de ces appareils, c'est leur impertubable fonctionnement, absolument nécessaire dans un instrument de contrôle.

Une nouvelle société française, la «Société des appareils de contrôle et de comptabilité automatiques», a présenté au Jury une caisse enregistreuse perfectionnée qui réunit en un seul appareil les différents mécanismes nécessaires pour obtenir le contrôle intégral de toutes les opérations de caisse. Il ne reste plus à cette société, pour obtenir un résultat complet, qu'à prouver par l'expérience le fonctionnement continu et parfait de cette nouvelle caisse de contrôle, ce que nous lui souhaitons bien sincèrement.

Nous y avons également remarqué des pèse-lettres, des encriers et autres articles de bureaux en métal, d'une fabrication très ingénieuse et très soignée.

MÉDAILLE D'OR.

Société des appareils de contrôle et de comptabililité automatiques,
boulevard Malesherbes, 76, à Paris.

Cet appareil de contrôle, dit *comptographe,* a été créé pour donner à lui seul tous les résultats que l'on obtient avec les différentes caisses enregistreuses américaines, dont chaque modèle a été créé pour répondre aux différents besoins de chaque industrie. Le fonctionnement en a paru régulier au Jury, mais cette machine vient d'être créée et, seule, l'expérience pourra nous apprendre si elle est destinée à tenir réellement toutes ses promesses. Il est certain qu'en ce cas, quoique d'un prix élevé, le comptographe serait destiné à rendre les plus grands services, car il donne les résultats les plus complets : une feuille de comptabilité et de contrôle établie et arrêtée automatiquement et présentant des garanties de sécurité, d'exactitude, d'ordre et d'authenticité qu'aucun appareil n'a réunies jusqu'à ce jour.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Borgeaud (Georges), fabricant d'appareils spéciaux pour bibliothèques et classements,
rue des Saints-Pères, 41 *bis,* à Paris.

M. Borgeaud, qui a succédé à MM. Nicot et Bonnange, en 1884, s'est toujours appliqué à grouper tous les accessoires intéressant le classement des livres, documents, fiches, etc. Les meubles qu'il exposait sont, ainsi que les cartonnages, traités avec un soin tout particulier qu'exigent les objets dont il est fait un usage continuel. Parmi les objets exposés, nous pouvons signaler : des boîtes à fiches articulées, un meuble-classeur pour dossiers, des casiers pour papiers à lettres et musique, des chevalets-liseuses à une ou plusieurs faces.

De 1886 à 1895, M. Borgeaud a obtenu de nombreuses récompenses, dont une médaille de bronze en 1889, et une médaille d'argent et une médaille d'or, Exposition universelle de Bruxelles, en 1897. Officier d'Académie en 1898.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Société française du litho-copiste, rue de Richelieu, 76, à Paris.

La Société française du litho-copiste et de la poly-presse, fondée par M. Noël Ponsolle, est une société civile constituée au capital de 500,000 francs en numéraire. Elle vient de s'installer dans l'ancienne usine Pictet, rue Championnet, 136. Sur les 2,100 mètres de terrain composant cette usine, 750 sont couverts. La société y a installé un personnel de menuisiers, ébénistes, mécaniciens, ouvriers monteurs, etc., pour la fabrication complète de ses appareils. Ces appareils sont brevetés en Allemagne, en Autriche et aux États-Unis, qui ne délivrent de patentes qu'après examen de la nouveauté de l'invention. Dans le litho-copiste, l'invention consiste dans l'hydratation automatique du parchemin gélatiné au moyen d'une pierre poreuse artificielle. Cet appareil nous a paru réaliser un progrès sensible sur ceux du même principe depuis longtemps dans le commerce. La poly-presse est destinée à donner aux amateurs et aux industriels qui désirent faire leurs impressions eux-mêmes des tirages suffisamment corrects en phototypie, typographie, lithographie et zincographie.

M. G. Restorf, fabrique de pèse-lettres et encriers en bronze, avenue de la République, 54, à Paris. — Mention honorable, Paris, 1878; médaille de bronze, Paris, 1889.

Cette maison, dont la spécialité est la fabrication des pèse-lettres et des encriers en bronze, a été fondée par M. Briais en 1855. Les deux tiers de sa fabrication s'écoulent à l'étranger.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Compagnie des constructions démontables et hygiéniques, rue Lafayette, 54, à Paris.

Cette compagnie expose un grand classeur déplié qui permet, par un mécanisme très simple et ingénieux, de classer une grande quantité de pièces de grande surface, estampes, cartes, plans, tissus, papiers peints, etc. Il est employé par les grands magasins de nouveautés et commerces analogues, ainsi que par les musées et les collectionneurs.

M. Mary (Charles), biblorhaptes, classeurs, reliures, couvertures, rue du Faubourg-Saint-Denis, 104, à Paris.

Cette maison exposait des biblorhaptes solides et pratiques ainsi que différents genres de couvertures pour le classement des factures, estampes, musique. Ces articles de classement sont actuellement très en faveur.

7e CATÉGORIE. — CARTES, MENUS, IMAGERIE, TIMBRAGE.

Nous trouvons dans cette catégorie des dorures sur cuir, velours et papier, d'une variété et d'un goût supérieurs à celles qui avaient figuré aux Expositions précédentes; des calendriers, carnets de bal parfaits d'exécution et d'un style très moderne, ainsi que des articles gravés, timbres, cachets, etc., très réussis.

Nous avons remarqué, dans la section des ateliers, un balancier à descente automatique qui est déjà un progrès sur les balanciers à main qui, pour les grands modèles, infligent une fatigue vraiment excessive à l'ouvrier chargé de le manier, et une petite machine à timbrer en couleur et en relief avec essuyage automatique, présentée par la maison Fortin et Cie, qui nous a paru très pratique et très ingénieuse. Les timbrages et rehaussages exposés par la maison Chevalier nous ont paru d'une finesse et d'une délicatesse de travail encore supérieures à des travaux, cependant bien exécutés, figurant dans les expositions étrangères.

MÉDAILLES D'OR.

M. Chevalier (Charles), à Paris.

Cette maison a été fondée, en 1847, par le père de M. Chevalier (Charles) qui s'en occupait depuis 1869 et qui en est propriétaire depuis deux ans.

M. Chevalier n'occupe qu'une quinzaine de personnes, graveurs et timbreurs; néanmoins le Jury lui a décerné une médaille d'or en raison du goût et de la perfection des travaux de timbrages exposés par cette maison, qui avait déjà obtenu deux médailles d'argent en 1878.

MM. Lemoine (Ernest) et gendre, fabrique d'articles gravés, machines et matériel pour le timbrage, quai de Jemmapes, 16, à Paris. — Mention honorable, Paris, 1867; médaille de bronze, Paris, 1878; médaille d'argent, Paris, 1889.

Cette maison, fondée en 1865 par M. Ernest Lemoine, fabrique exclusivement pour les graveurs, les papetiers et les grandes administrations. Elle est éditeur du sceau officiel français et graveur des modèles-types du Ministère de la guerre. Au début, elle ne produisait que des articles gravés; successivement, elle a créé un atelier de timbrage et un atelier de mécanique pour la fabrication des machines à timbrer.

Cette maison exposait une nouvelle machine à timbrer au moteur qui, sans être complètement automatique, convient aux grands timbrages de têtes de lettres et peut aussi gaufrer et découper.

Son personnel est d'environ 38 personnes, graveurs, timbreurs et mécaniciens.

Collaborateurs : M. Sommer (Eugène), médaille d'argent; MM. Mottet (Henri), Vast (Charles), Marin (Victor) et Signol (Gustave), médailles de bronze. Les quatre premiers ont été décorés de la médaille de trente ans par M. le Ministre du commerce.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Coquelin (Fernand), papiers à lettres illustrés, dorure, etc., rue Richer, 42, à Paris.

M. Coquelin a fondé sa maison en 1885. Après diverses associations qui ne lui avaient pas donné les résultats qu'il désirait, il a, depuis 1895, dirigé ses efforts vers la fabrication des papiers à

lettres, les menus et les calendriers illustrés. Les fantaisies qui figurent dans sa vitrine, qui aurait pu d'ailleurs faire partie de la 3e catégorie, et dont la plupart ont été dessinées par lui, présentaient un cachet d'originalité qui a été très apprécié du Jury. M. Coquelin exposait à part des travaux de dorure au balancier très soignés dont il s'est fait une spécialité pour la parfumerie principalement.

M. Lefort des Ylouses (Henri), graveur et gaufreur, avenue de Madrid, 13, à Neuilly.

M. Lefort des Ylouses est un artiste qui crée lui-même ses modèles. Il avait déjà obtenu, en 1878 et 1889, deux médailles d'argent comme émailleur et décorateur de porcelaines. Les gravures et les gaufrages qu'il expose, obtenus par des procédés spéciaux, sont des œuvres d'art des plus intéressantes.

MM. Sillars et Larvet, tableaux-réclames, étiquettes, etc., passage des Panoramas, 36, à Paris.

M. Sillars a créé en France, en 1877, l'étiquette à la main dite affiche anglaise; en 1889, le tableau-réclame en estampé aluminium, or, couleurs; en relief, émail et métal. Cette maison fabrique également divers objets de publicité en celluloïd imprimé : coupe-papiers, liseuses, porte-plumes, etc. Elle occupe 25 ouvriers comme découpeurs, biseauteurs, artistes peintres et doreurs.

MM. Guhrauer (Frédéric) et Cie, menus riches, cartes de table, calendriers de luxe, rue du Faubourg-Poissonnière, 30, à Paris.

Cette maison a été fondée, en 1879, par le père du propriétaire actuel qui, en 1891, quittait une succursale établie à New-York pour prendre la direction de la maison de Paris. M. Guhrauer occupe environ 25 personnes, ouvriers et employés.

Sa vitrine contenait des menus, des cartes de table, des carnets de bal, des calendriers de luxe et des gravures d'un travail très gracieux et très original. Une partie de sa production s'écoule à l'étranger, Europe et pays d'outre-mer, soit directement, soit par l'entremise des commissionnaires. C'est la première fois que cette maison expose.

Collaborateur : Mme Corbin (Camille), mention honorable.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Barbier (C.), dorures sur cuir, étoffes, papier, etc., rue des Archives, 75, à Paris.

Cette maison, fondée en 1845, est sous la direction de M. Barbier depuis 1885. Elle s'occupe de dorure à chaud sur velours, soie, papier, moleskine. Ses spécialités sont : la fabrication des pièces de registres, les tableaux-médailliers et les tableaux-réclame sur moleskine.

Collaborateurs : MM. Barbier (Louis), Gachassin (François) et Venin (Edmond), mentions honorables.

M. Boivin (Ch.), fabrique de gélatine ivorine, rue Saint-Jacques, 5, à Paris.

M. Boivin exposait spécialement des images coloriées à la main sur gélatine transparente ou mate, imitant l'ivoire, pour fêtes, pèlerinages, etc. Ces petits articles étaient présentés avec beaucoup de goût.

Collaboratrice : Mlle Boivin, mention honorable.

M. Lyon (Charles), graveur, fondeur, mécanicien, rue Chapon, 13, à Paris.

Cette maison, fondée en 1882, a été cédée à M. Lyon par son dernier propriétaire, M. Barbier, en 1896. Cette maison fabrique spécialement les timbres en cuivre et en caoutchouc; elle possède de nombreux brevets pour le perfectionnement des lettres en caoutchouc montées avec épaulement, ce qui leur donne une grande solidité. Elle a obtenu des médailles de bronze aux Expositions universelles de Paris 1855, 1867, 1878 et 1889. Elle a fondé une succursale à Barcelone.

Collaborateur : M. Martin (Joseph), médaille de bronze.

M. Michelin (C.), étiquettes en relief, rue du Faubourg-Saint-Denis, 81, à Paris.

Cette maison a été fondée en 1891 par son propriétaire actuel. Elle expose, pour la première fois, un grand assortiment d'étiquettes en relief, découpées, unies, en couleurs et dorées. Elle occupe à ce travail 14 personnes.

MENTION HONORABLE.

M. Petit (Lucien), calendriers perpétuels, rue Nationale et rue de la Rôtisserie, à Béziers (Hérault).

M. Petit est un instituteur retraité qui a exposé plusieurs calendriers perpétuels de son invention.

8e CATÉGORIE. — CARTES À JOUER.

L'origine des cartes à jouer remonterait, suivant les auteurs, à une époque fort ancienne. Ce jeu nous serait venu de l'Inde et de la Chine, par l'intermédiaire des Arabes et des Sarrazins.

Dès le xve siècle, les cartes étaient déjà populaires en Espagne, en France, en Italie et en Allemagne. La création du jeu de piquet français remonterait au règne de Charles VII. Leurs emblèmes, leur forme variaient suivant les pays. L'Allemagne et la Hollande en fabriquaient, grâce à l'invention de la gravure sur bois, des quantités considérables.

La fabrication des cartes à jouer a suivi à travers les siècles les progrès industriels de la papeterie et de l'imprimerie et s'est spécialisée dans quelques maisons. La fabrication comprend la confection du carton, l'impression du dessin, l'habillage, qui est la mise en couleurs des figures imprimées au trait, et le satinage. Toutes ces opérations se font actuellement mécaniquement, même le coupage et le classement des cartes.

Les cartes françaises, c'est-à-dire celles dont l'as de trèfle est fourni par le Gouvernement, pour le contrôle de l'impôt, qui est considérable, se divisent en cartes fines, demi-fines et communes. Les cartes de fantaisie ne se vendent guère qu'à l'étranger; du reste, l'exportation a suivi une marche constamment ascendante, bien que nous ayons rencontré dans les sections étrangères des fabriques de cartes très importantes et dont les produits étaient remarquables, notamment en Amérique, en Russie et en Italie.

GRAND PRIX.

MM. Chartier, Marteau frères et Boudin, cartes à jouer, cartes et cartons pour la photographie, rue de Lancry, 54, à Paris.

La maison B.-P. Grimaud, devenue en 1865 maison Grimaud et Chartier, puis en 1899 Chartier, Marteau frères et Boudin, a été créée en 1851 par M. B.-P. Grimaud, décédé en avril 1899.

Sa fabrication, jusqu'en 1893, s'était strictement limitée à la carte à jouer. Menacée dans sa production par le projet de surtaxe sur la carte (projet passé d'ailleurs à l'état de loi en 1895), et voulant conserver son personnel au complet, la maison y a ajouté la fabrication des cartes et cartons pour la photographie. Cette dernière industrie trouvant sa place à l'exposition de la Classe 12, nous consacrons cette note exclusivement à la carte à jouer.

La maison Grimaud, de 1851 à 1870, a fabriqué les cartes françaises. Sous la République, la liberté de l'imprimerie lui a permis d'appliquer à son industrie les machines à imprimer typographiques et lithographiques; c'est alors qu'elle a commencé à s'occuper d'exportation et qu'elle a pu, petit à petit, conquérir sa réputation dans les deux mondes, car elle fabrique toutes les variétés de cartes qui se vendent sur le globe, sans compter les jeux de fantaisie divers qu'elle édite annuellement. Ces diverses classes de cartes se subdivisent chacune en un nombre de types considérable, si bien que la maison compte plus de soixante portraits différents.

La maison exporte dans tous les pays où le commerce de la carte est libre et, même dans les pays où les droits d'entrée semblent prohibitifs, la supériorité de sa marque lui apporte encore des affaires. Elle est fournisseur des gouvernements roumain, hellénique et de la Régence de Tunis.

Sa production annuelle est de 5 millions de jeux. Elle donne à l'État de 2,200,000 à 2,400,000 francs d'impôt. Elle fait de 4,500,000 à 4,700,000 francs d'affaires, dont 4 millions de francs pour la carte à jouer. Son chiffre d'exportation dans le même article flotte entre 600,000 et 700,000 francs.

La maison possède quatre établissements :

1° L'usine de Labrugère, par Thiviers (Dordogne), où elle fabrique diverses sortes de papiers spéciaux à la carte à jouer, notamment le papier gris d'intérieur dit *Etresse*. L'usine possède une machine à papier et une machine à coucher en bobine qui permet de préparer les papiers pour l'enveloppage; 2° l'usine de Bléneau (Yonne). La maison y colle mécaniquement en bobines les papiers destinés aux cartes étrangères et couche en feuilles les cartes glacées; 3° à Paris, l'usine de la rue David-d'Angers, qui couvre 8,000 mètres et où se font les travaux préparatoires de la carte à jouer, impressions typographiques et lithographiques, collage et séchage; 4° à Paris, l'usine de la rue de Lancry, 54, siège social, où se termine la fabrication de la carte à jouer.

La force motrice employée dans les deux usines pour les machines à papiers, calandres, machines à coucher, à brosser, colleuses en bobines et en feuilles, laminoirs, lisses, machines typographiques et lithographiques, presses en taille-douce, cisailles, machines à dorer, balanciers, presses à genouillère, etc., est de 250 chevaux. La maison possède des machines qui lui sont tout à fait spéciales : machines typographiques à format fixe et variable; machines à composer les jeux; machines à compter les jeux, etc. La maison emploie 450 personnes environ, réparties dans les quatre usines ci-dessus indiquées; 150 sur les 450 sont employées à la fabrication des cartes et cartons pour la photographie.

Outre de nombreuses récompenses à l'étranger, cette maison a obtenu aux Expositions universelles de Paris : mention honorable, 1855; médaille d'argent, 1867; médaille d'argent, 1878; médaille d'or, 1889.

La maison est dirigée par : M. Chartier, principal associé, associé et collaborateur de M. Grimaud depuis 1865; MM. Georges Marteau et Émile Boudin, ingénieurs des arts et manufactures; MM. Léo Marteau et Paul Chartier.

Collaborateurs : MM. Prudhomme (Ernest) et Faure (Baptiste), médailles d'argent; M. Pitz (Pierre) et Mme Dorcey, médailles de bronze.

MÉDAILLE D'ARGENT.

MM. Camoin (A.) et Cie, cartes à jouer, traverse de la Pomme, 17, à Marseille.

La maison date de 1760. La société actuelle a succédé en 1888 à Mme Vve Nicolas Comvert. Les cartes à jouer qu'elle fabrique sont presque entièrement vendues à l'exportation. Machine à vapeur de 40 chevaux : 92 à 96 ouvriers et ouvrières.

MÉDAILLES DE BRONZE.

MM. Bony (Ch.) et Cie, cartes à jouer, à Lunéville. — Médaille de bronze, Paris, 1889.

Fondée en 1836, cette fabrique est exploitée depuis 1884 par MM. Bony et Cie. Elle occupe 33 hommes et 3 femmes et fabrique environ 400,000 jeux qui représentent un chiffre d'affaires de 450,000 francs. Vingt mille jeux sont écoulés en Alsace-Lorraine et en Algérie.

MM. Dieudonné et Ce, cartes à jouer, à Angers (Maine-et-Loire).

Fondée en 1840, sous la raison sociale actuelle depuis 1897, cette fabrique, qui emploie 40 personnes, produit environ 1,500 jeux par jour. Elle présentait au Jury des cartes pégamoïdes lavables, qui promettent une longue durée aux joueurs économes, et dont l'aspect n'a d'ailleurs rien de désagréable.

MM. Fossorier, Amar et Ce, cartes à jouer, boulevard Kellermann, 68, à Paris.

Cette maison est de création toute récente. Elle n'a commencé à livrer ses premiers jeux de cartes que le 1er mai. Elle possède une usine importante munie de tous les perfectionnements nouveaux :

machines à imprimer en feuilles et en continu, laminoirs, calandres à friction, presses hydrauliques, etc., une machine à vapeur Farcot de 80 chevaux. Ces éléments sont destinés à répondre à une production importante.

9e CATÉGORIE. — CARTONNAGES, ÉTUIS.

Le mot cartonnage servait autrefois à désigner une sorte de reliure pour les ouvrages de bibliothèque. Actuellement, le cartonnage est l'art de découper et de façonner la carte et le carton, le papier, le bois et les tissus.

Le cartonnage a pris naissance vers le XIIe siècle. Ce ne fut d'abord que du moulage fabriqué avec une pâte de carton ou même de papier macéré dans l'eau que l'on étendait dans des moules ou bien qu'on appliquait sur l'objet à fabriquer. Cette pâte, après séchage, prenait la forme désirée; elle était ensuite râpée, poncée et enduite de plusieurs couches de vernis.

Vers 1740, Martin l'aîné, habile vernisseur, imagina de fabriquer à l'aide d'un grand nombre de moules en bois et avec des couches de papier, collées l'une sur l'autre, des boîtes, des coffrets, des bonbonnières, etc. Après séchage et ponçage, on appliquait successivement d'autres couches de papier qui atteignaient parfois quarante épaisseurs. Les boîtes étaient ensuite confiées au tourneur, puis au vernisseur. Elles étaient décorées de sujets plus ou moins artistiques.

Ce genre de fabrication ne s'emploie plus guère que pour la confection des masques ou les cartonnages de théâtre, imitation de tous objets, casques, cuirasses, vases, fruits, etc.

La fabrication du cartonnage est d'origine française et la France a conservé dans cet article une véritable supériorité. Après 1800, cette fabrication subit de grandes modifications, l'emploi du carton en feuilles à la forme permettant aux industriels de se procurer, à des frais relativement minimes, des boîtes et des cartons pour la conservation et l'emballage de leurs produits. Cette industrie suivit jusqu'en 1860 une marche progressive, mais le carton, même blanchi, était encore fort rugueux et ne se fabriquait pas en feuilles minces. Vers cette date, la maison veuve Batelle fit construire la première machine à carton continu. Son exemple ayant été suivi, on eut alors du carton lisse rigide et de grands formats pesant de 600 à 1,200 grammes le mètre carré. C'est de cette époque que date l'extension considérable de l'industrie du cartonnage. Elle comprend aujourd'hui près de 400 maisons spéciales, à Paris seulement, dont un quart environ a une réelle importance, possédant un outillage perfectionné et une clientèle étendue. La même progression s'est produite à Lyon, à Marseille, à Valréas et dans toutes les villes où l'industrie réclame ses produits. Plusieurs industries, telle que celle du papier à lettres et des enveloppes de lettres, par exemple, ont pour leur usage personnel d'importantes installations pour la fabrication du cartonnage.

Les salaires moyens à Paris sont de 6 francs pour les hommes et de 3 fr. 50 pour les femmes, soit à la journée, soit aux pièces.

Il y a une vingtaine de genres de cartonnages qu'on peut réduire à six catégories :

1° *Cartonnages classiques.* — Sous-main, plumiers, serviettes, cartons d'écoliers, cartons à dessins;

2° *Cartons d'emballage.* — Bordés, couverts ou mécaniques, carrés, ronds ou ovales pour confections, fleurs, plumes, chapeaux, chaussures, etc., cartons de bureau ou de magasin, classeurs, cartes et cuvettes échantillons, calendriers, tableaux-annonces;

3° *Cartonnages* pour produits pharmaceutiques ou chimiques;

4° *Cartonnages fins.* — Articles recouverts en papiers de fantaisie avec ou sans chromos, incrustations, etc., pour boîtes de baptême, sacs à bonbons, cornets, coffrets, etc. Articles pour la parfumerie, la savonnerie, la chocolaterie, etc.;

5° *Cartonnages montés.* — Décors de table et pour théâtres, têtes grotesques, mannequins, articles à surprise pour confiseurs, etc. Cette fabrication demande le concours du modeleur;

6° *Cartonnages de luxe et de fantaisie.* — Ce genre s'éloigne des précédents. Tout artistique et d'imagination, il comprend non seulement les boîtes et coffrets de toutes dimensions, mais encore des paniers décorés, des plateaux, des corbeilles, des vases, des jouets. On y emploie les matières les plus variées, les tissus les plus riches et des peintures souvent très fines et très artistiques en rehaussent l'élégance et le cachet. Il fait l'objet d'un commerce qui, depuis un demi-siècle, a pris un grand développement et donne lieu à une exportation importante.

Le matériel s'est beaucoup perfectionné et on arrive à livrer à des prix relativement peu élevés des cartons ornés de marqueterie de papier cuir de différentes couleurs rehaussés de dorures à chaud d'un effet tout à fait artistique.

Ce n'est qu'à l'Exposition de 1900 que cette branche si intéressante de l'industrie française a pris la place qu'on lui avait toujours marchandée jusqu'ici, la considérant comme une industrie un peu inférieure.

HORS CONCOURS.

M. Zeller (Abel), cartons de bureaux, classeurs, répertoires, etc.,
boulevard Richard-Lenoir, 83 *bis,* Paris. — Expert de la Classe 92.

Cette maison a été fondée en 1846. Elle exposait dans sa vitrine les divers articles de cartonnages constituant sa spécialité principale : cartons de bureaux, boîtes, cuvettes, cartes d'échantillons, boîtes à fiches, chemises pour dossiers, etc. Tous ces articles étaient d'excellente fabrication et très bien présentés.

M. Zeller faisait partie des Comités d'admission et d'installation.

MÉDAILLES D'OR.

M. Audibert (Charles), cartonnages en tous genres, rue Gide, 47, à Levallois-Perret. Médaille de bronze, Paris, 1867; expert du Jury, 1878; médaille d'argent, 1889.

M. Audibert a acheté en 1886 l'ancienne maison Capelle. Il emploie 30 personnes dans son usine et occupe au dehors de nombreux ouvriers. Son exposition se signalait par la variété et le bon goût de ses cartonnages de fantaisie, sacs pour la confiserie, divers objets confectionnés en soie et ornés de fleurs finement peintes, articles riches en satin brodé.

M. Cottray (Amédée), cartonnages en divers genres, rue de Flandre, 55, à Paris. Médaille d'argent, Paris, 1878; médaille d'or, Paris, 1889.

Ancienne maison Moncarré, fondée en 1856. Cette importante maison fournit les grands magasins de Paris. Ses boîtes en cartonnage-bois, invention de M. Cottray, présentent au point de vue de la solidité de grands avantages sur les boîtes en carton simple, elles conviennent parfaitement à l'emballage des confections, des éventails, ombrelles, bijoux, etc. Elle n'occupe pas moins de 300 personnes et ses installations couvrent plus de 8,000 mètres carrés dont une partie est prise par les ateliers et l'autre sert de chantier à d'énormes approvisionnements de bois de peuplier.

M. Laurent (Ernest), boîtes pour confiseurs, rue des Quatre-Fils, 4, à Paris. Médailles de bronze, Paris, 1865 et 1889; diplôme de mérite, Vienne, 1873.

Cette maison a été fondée en 1857 par M. Chevalier. M. Ernest Laurent la dirige seul depuis 1893. Parmi les objets exposés par cette maison, nous citerons les boîtes de baptême, les sacs à bonbons, les enveloppes, rouleaux et parchemins pour mariage, les boîtes fantaisie vannerie riche, coffrets, surprises originales, etc. Charmant croissant de lune d'une grande difficulté d'exécution.

M. Marguerond (Auguste), cartonnages pour l'alimentation, la chaussure, les articles de Paris, etc., rue Mathis, 40, à Paris. — Médaille de bronze, Paris, 1878; médaille d'argent, Paris, 1889.

Cette maison, fondée en 1865 par M. Prunier, est depuis 1892 sous la direction de M. Marguerond qui lui a donné une grande extension. Elle emploie environ 150 personnes travaillant dans l'usine et environ 80 petits façonniers travaillant au dehors. Elle possède un outillage perfectionné servant à la fabrication de tous les genres de cartonnages. Un service important de boîtes à chocolat pour la maison Félix Potin occupe à lui seul 90 machines spéciales.

M. Marguerond a fondé récemment, rue du Temple, 44, une nouvelle fabrique destinée à la production du cartonnage fin, avec ateliers spéciaux pour la dorure, le timbrage, la peinture, etc.; il peut ainsi produire les boîtes les plus diverses depuis 3 francs le cent jusqu'à 200 ou 300 francs la pièce, dont sa vitrine contenait de très jolis spécimens. Très remarqué, le traîneau blanc tiré par des pigeons.

Collaborateurs : MM. Monot (Camille) et Michel (Louis), médailles de bronze; M. Maire (Désiré), mention honorable.

MM. Revoul (Xavier) et Cie, manufacture de cartonnages et imprimerie lithographique, à Valréas (Vaucluse).

L'industrie du cartonnage fut créée à Valréas, en 1852, par M. Ferdinand Revoul. C'est en 1894 que M. Xavier Revoul prit la direction de cette affaire, déjà très importante, sous la raison sociale Xavier Revoul et Cie. Depuis 1852, cette maison fabrique la boîte *dite à courants d'air*, qui, forée de quantité de petits trous, symétriquement disposés, assure l'aération nécessaire à la conservation des graines de vers à soie qui, transportées dans des boîtes fermées, donnaient un énorme déchet. A la fabrication de la boîte courante pour pharmaciens, droguistes, bijoutiers, parfumeurs, photographes, etc., M. Xavier Revoul ajouta celle du cartonnage de luxe auquel l'imprimerie fut appelée à apporter son contingent de travaux d'art, d'ornementation et de décoration.

A côté des usines de Valréas, d'une superficie de 5,000 mètres carrés de terrain, contenant une population de 600 ouvriers des deux sexes, outillées d'un matériel mécanique complet, actionnées par deux puissantes machines à vapeur, cette maison, en raison du chiffre croissant de ses affaires, a dû créer de nouveaux ateliers dans une douzaine de localités voisines, ce qui porte à près de 1,000 individus le personnel actuellement en activité de service.

M. Xavier Revoul peut, à juste titre, se féliciter de cette œuvre importante qui a apporté le travail et le bien-être dans toute une contrée.

Collaborateurs : MM. Chautard (Louis) et Alliet (Auguste), médailles d'argent; M. Roussin (Cyprien), Mmes Plumet (Marie), Hubert (Marie), Mlle Calvier (Clémence), M. Vache (Paul), médailles de bronze; Mme Vve Peyroc (Joséphine) et Mlle Barnier, mentions honorables.

MM. Richard (Léon) et Séguin (H.), cartonnages de luxe et de fantaisie, passage du Désir, 3, boulevard de Strasbourg, 61, à Paris.

La fondation de la maison date de 1859. La clientèle composée spécialement de confiseurs, comprend aussi les parfumeurs et chocolatiers qui ont nécessité la création d'un matériel important et perfectionné. Le personnel employé, tant à l'usine qu'au dehors, comprend de 225 à 250 ouvriers et ouvrières, cartonniers, doreurs, etc. Le Jury a remarqué dans la vitrine de cette maison de très jolis cartonnages traités avec le plus grand soin, particulièrement des applications de papiers-cuirs de différents tons, dont les raccords masqués par des dorures rappelaient les reliures les plus artistiques.

Collaborateur : Mlle Pelletier (Juliette), médaille d'argent.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Bergeron (L.), éditeur-fabricant de sacs et cartonnages, rue de Braque, 7, à Paris.

Cette maison a été fondée en 1890 par M. Bergeron, son propriétaire actuel. Sa marche a été rapide et ascendante, car son chiffre d'affaires de 35,000 francs à la création était de 450,000 francs en 1899. Sa fabrication comporte les poches, sacs et cornets pointus, les boîtes plissées, les enveloppes à bonbons, les boîtes marraines et de fantaisie en parchemin, satin et tissus divers, les petits cartonnages pour confiseurs et chocolatiers. Cette fabrication nécessite différents genres d'impressions pour

chacun desquels la maison a un atelier spécial : dorure à chaud, timbrage, taille-douce, phototypie, photogravure et typographie. Tous les modèles et dessins sont créés par elle et sont sa propriété exclusive.

M. Bergeron a établi chez lui une participation aux bénéfices pour tout son personnel; 18 p. o/o sur les bénéfices lui sont attribués.

Collaborateurs : M. Delattre (Léon) et Mme Simillion, médailles de bronze.

MM. Bloch (Albert) et Cie, cartonnage mécanique, agrafes métalliques et machines, rue des Goncourt, 3 et 5, à Paris. — Mention honorable, Paris, 1889.

La maison Bloch a, en 1887, créé en France l'industrie du cartonnage mécanique sans colle, à coins métalliques. Elle fabrique complètement dans ses ateliers de la rue des Goncourt les agrafes qu'elle livre aux cartonniers. Le coin métallique a donné à l'industrie du cartonnage un essor considérable; il a remplacé en partie l'emballage en bois et permet d'employer la boîte là où l'on employait, autrefois, le simple emballage en papier.

La maison Bloch et Cie avait, à la Classe 92, une installation complète avec la série de machines nécessaires à son genre de fabrication qui a beaucoup intéressé le public.

M. Clément, cartonnages de luxe, rue Saint-Merri, 13, à Paris.

Cette maison, fondée depuis plus d'un demi-siècle, a obtenu une médaille d'or en 1889, sous la direction de M. Bigot; médailles d'argent en 1867 et 1878. Elle exposait, en 1900, de grandes boîtes pour mariage avec peinture aquarelle sur satin, des enveloppes en tissus divers et en satin de fantaisie, des coffrets de formes différentes recouverts de satin brodé et peints d'une fantaisie très délicate. Très joli coffret Louis XVI.

Collaborateurs : M. Landry (Eugène) et Mme Ménard (Sophie), médailles d'argent.

M. Delahaye (Victor), cartonnages fins, boîtes plissées, rue Amelot, 40, à Paris.

M. Delahaye a fondé sa maison, en 1885, pour fabriquer les petites fantaisies et autres articles spéciaux aux chocolatiers, confiseurs et glaciers, dont la fabrication était à peu près exclusive à l'Allemagne. M. Delahaye occupe 25 à 30 personnes et fait un chiffre d'affaires de 130,000 à 150,000 francs dont les deux tiers réalisés par l'exportation.

Collaborateur : M. Posey (H.), mention honorable.

M. Fossey (Jean), cartonnages en tous genres, rue du Faubourg-du-Temple, 92, à Paris. Médaille d'argent, Paris, 1889.

Cette maison est antérieure à 1870. Son matériel est mû par une machine à vapeur et son outillage comporte les perfectionnements les plus récents. Elle fabrique depuis longtemps des cartons de bureaux en qualité supérieure dont les différents modèles sont très variés et très estimés.

M. Levasseur (*J.*), *cartonnages, sacs à bonbons, boîtes pour baptêmes,* rue Quincampoix, 10, à Paris. — Médailles de bronze, Amsterdam, 1869; Paris, 1878 et 1889; premier prix, Melbourne, 1881.

Fondée en 1820, la maison Levasseur est une des plus anciennes maisons de Paris pour la fabrication des papiers dentelles, sacs et cornets pour bonbons, mignonnettes, surprises françaises, etc.

MM. Lucotte *frères, spécialité pour parfumeurs,* rue des Champs, 68, à Levallois-Perret.

Cette maison s'occupe tout spécialement de la fourniture de tous les cartonnages employés par la parfumerie. Elle exposait des articles spéciaux fort ingénieux, flacons de voyage du docteur Pierre, étuis à cosmétique, crémaillère Gellé, boîtes tamis brevetées s. g. d. g., boîtes et étuis à fonds de métal sertis et à bordure métallique, remplaçant les boîtes en métal grâce à leur légèreté et à leur prix de revient.

A la suite d'un concours entre maisons françaises, belges et allemandes, la maison Lucotte a obtenu la fourniture de «calottes globulaires», devant servir à l'édition du nouvel atlas Élisée Reclus (en préparation).

Cette maison occupe, suivant saison, de 100 à 125 ouvriers.

M. Pinel (*G.*), *boîtes de fantaisies pour étrennes, confiseurs, chocolatiers, cartonnages de luxe,* rue Mercœur, 21, à Paris.

Fondée en 1840 par M. Lejeune, dans un étroit local de la rue Saint-Martin, l'usine de M. Pinel est aujourd'hui installée rue Mercœur, 21, dans un vaste local avec toutes les ressources matérielles, artistiques et administratives nécessaires maintenant à une fabrication si délicate et si variée.

Cette maison, qui occupe 350 ouvriers et ouvrières, fabrique chaque année six millions de boîtes expédiées sur tous les points du globe. La force motrice est fournie par l'air comprimé et actionne l'outillage et en même temps une dynamo assurant l'éclairage électrique sur tous les points de l'usine. La vitrine de M. Pinel renfermait de très jolis spécimens de cette importante fabrication.

Collaborateurs : Mlle Decaux (Léontine), médaille de bronze; MM. Bordellon (Émile) et Bernard (Émile), mentions honorables.

M. Richard (*Lucien*), *cartonnages de luxe,* rue des Marais, 88 et 95, à Paris. Médaille de bronze, Paris, 1889.

La vitrine de la maison Lucien Richard contenait une foule de spécimens très intéressants de sa fabrication spécialement destinée à l'industrie de la parfumerie que son outillage, complètement renouvelé depuis peu, lui permet d'établir dans d'excellentes conditions. Nous avons remarqué une disposition très ingénieuse de griffe, brevetée s. g. d. g., placée à l'intérieur des écrins porte-flacons.

Collaboratrice : Mlle Eugénie Magnen, mention honorable.

M. Simon (*Victor*), *éditeur-fabricant,* rue de Turenne, 80, à Paris.
Médaille de bronze, Paris, 1889.

Maison fondée en 1832, dirigée par M. Simon (Victor), depuis 1887. 93 personnes employées dans les ateliers.

La vitrine de M. Simon contenait de charmantes fantaisies en cartonnages de luxe.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Bourdeaux (*A.*), *cartonnages, articles pour cotillons,* rue des Gravilliers, 19, à Paris.

M. Bourdeaux a pris, en 1888, cette maison fondée en 1865. Il a joint depuis peu au cartonnage d'emballages l'article plus riche pour la parfumerie et le cotillon.

M. Charlet (*A.*), *cartonnages,* rue des Jacobins, 28, à Saint-Quentin (Aisne).

M. Charlet n'a pas d'ouvriers, il travaille à son compte depuis 1897. Il a obtenu, comme ouvrier cartonnier, une médaille d'argent à l'Exposition de Rouen.

M. Delorme (*Romain*), *pièces moulées en cartonnage,* cité Leclair, 12, à Paris.
Médaille de bronze, Paris, 1878.

M. Delorme, qui travaille seul avec ses enfants, expose une série d'objets les plus divers en carton moulé et décoré, d'un effet très amusant.

Collaborateur : M. Delorme (Jules), mention honorable.

M. Doidon (*L.*), *fabrique de cartonnages pliants, brevetés s. g. d. g.,*
rue Charlot, 62, à Paris.

M. Doidon est l'inventeur et le fabricant de la boîte magique. C'est un carton, destiné à recevoir une foule d'applications, qui, livré à plat, se monte instantanément à la main, sans collage et sans le secours d'aucun outil ou accessoire. Création très intéressante.

---

*Mme* Eyraud (*veuve H^te^*), *boîtes pour bureaux,* rue du Cherche-Midi, 76 et 78, à Paris.

Mme Eyraud exposait un assortiment de tubes en carton pour envois, boîtes pour bureaux, cartons avec fermeture caoutchouc, etc. Elle a déjà obtenu une mention honorable à l'Exposition du Livre, en 1894, et une médaille d'argent à celle du Travail.

M. Lefèvre (A.), cartonnages en tous genres, rue du Temple, 46, à Paris.

Maison fondée en 1830. M. Lefèvre expose une série de cartonnages commerciaux bien présentés.

M. Nicoud (Paul), cartonnages de luxe, rue de Montmorency, 34, à Paris.

Cette maison exposait des articles spéciaux pour confiseurs, enveloppes, cornets, mignonnettes, petites fantaisies, etc.

Collaboratrice : Mme Villard, médaille de bronze.

Société française de cartonnages, société anonyme au capital de 460,000 francs, siège social, rue du Poteau, 44, à Paris

Cette Société a été constituée le 11 août 1895 pour l'exploitation des brevets Patureau, concernant la fabrication mécanique des boîtes rondes. Le 15 juillet 1897, elle s'est rendue acquéreur de la maison Groseintz, rue Fuller, 3, à Nancy, et a installé une usine à Santeuil, toujours pour la fabrication spéciale des boîtes rondes et embouties de toutes sortes. Elle occupe de 100 à 110 ouvriers à Paris, une trentaine à Nancy et de 15 à 20 à Santeuil. Spécialité d'articles courants.

MM. Villard (Antoine et Marc), cartonnages en tous genres, boulevard de Charonne, 95, à Paris.

Cette maison fondée par M. Villard père expose des cartonnages et sacs pour l'emballage de divers produits.

10e CATÉGORIE. — CAHIERS DE PAPIERS À CIGARETTES.

Le Jury de la Classe 92 n'a eu à s'occuper que de la transformation du papier à cigarettes en cahiers, en blocs et en tubes, car la fabrication du papier lui-même appartenait à la Classe 88, mais cette transformation joue un rôle très important dans la vente de cet article.

Suivant toutes probabilités, la cigarette a eu son origine en Espagne. On se servait alors pour la rouler d'un papier collé, fabriqué à la forme et du poids de 40 à 45 grammes le mètre carré. Ce fut seulement en 1824 que Michel Abadie introduisit dans sa papeterie de Tarbes la fabrication d'un véritable papier à cigarettes. En 1830, Abadie supprima la colle et produisit un papier ne pesant plus que 18 à 20 grammes le mètre carré, que les acheteurs découpaient à leur convenance. Vers 1836, on vit apparaître les premiers petits cahiers à couverture souple qui constituaient le début de la transformation de cette industrie. C'est, d'ailleurs, de cette époque que date le papier Job dont la marque est si connue de tous les fumeurs.

En 1843, la Régie commença à fabriquer et à livrer au public des cigarettes toutes faites. En 1861, cette fabrication n'employait encore que 300 à 400 kilogrammes de papier par année. Vers 1852, le papier mécanique sans fin, du poids de 15 à 20 grammes le mètre carré, commença à se substituer au papier à la forme.

Dans les dix années qui suivirent, la fabrication du papier sans fin entre les mains de la grande industrie française se développa et nos produits plus légers et plus soignés ne tardèrent pas à supplanter les papiers espagnols dans les pays du Levant.

Vers 1873, à la suite de la création par nos compatriotes des premières machines à faire les cigarettes mécaniquement, la consommation et l'exportation prirent un essor considérable. La Régie vit, cette année là, sa vente s'élever de 40 à 235 millions de cigarettes pour atteindre 625 millions en 1877 et 1,520 millions en 1898, année pendant laquelle elle demanda à l'industrie privée environ 70,000 kilogrammes de papiers. Malgré le développement qu'a pris cette fabrication également à l'étranger, la France fournit encore actuellement près de la moitié du papier à cigarettes consommé dans le monde entier. L'importation est d'ailleurs presque nulle. Les principales manufactures se trouvent dans l'Ariège, l'Aube, les Basses-Pyrénées, la Charente, le Finistère, l'Hérault, la Haute-Garonne, l'Orne, les Pyrénées-Orientales, la Sarthe, la Seine-et-Oise, la Vaucluse. Elles occupent au moins 2,000 ouvriers à la fabrication du papier seulement; la transformation du papier en cahiers, blocs et tubes occupe à peu près 4,000 personnes. Elle s'opère soit dans les usines à papier elles-mêmes, soit dans des établissements séparés.

Cette industrie a donné lieu à la création d'un matériel spécial très perfectionné, tel que : presses à rogner, à imprimer, à dorer les feuilles et les couvertures; machines à découper les bobines, à paraffiner l'extrémité des feuilles. Ce genre de papier, qui est connu sous le nom de papier ambré et qui a fait l'objet d'un brevet tombé dans le domaine public, obtient un certain succès.

Certains fabricants ont un assez grand nombre de marques, d'autres au contraire, et ce sont souvent les fabricants les plus importants, n'ont qu'une ou deux marques dans la crainte de se faire concurrence à eux-mêmes.

HORS CONCOURS.

Société Pierre Bardou-Job, papiers à cigarettes, à Perpignan.
M. Bardou-Job (Justin), membre du Jury des récompenses, Classe 92.

La fabrique de papiers à cigarettes Job remonte à 1838 et Perpignan était le siège de cette industrie. Notre voisine, l'Espagne, avait en effet, jusqu'à 1838, le monopole de la fabrication d'un mauvais papier à cigarettes, qui, petit à petit, pénétra en France et donna lieu à une assez faible importation par les soins d'une maison de roulage perpignannaise. M. Jean Bardou eut la pensée de fabriquer en France, mais dans de bien meilleures conditions, ce qu'on recevait d'Espagne, et après divers tâtonnements, arriva à créer à Perpignan, non seulement une maison, mais encore une industrie dont la France fut dotée par lui.

L'Espagne, aujourd'hui, achète notre papier à cigarettes; ce qui se fabrique chez elle ne peut soutenir la comparaison. Et l'industrie, dont la France est redevable au fondateur de la maison Bardou-Job, étend son action sur le monde entier.

M. Jean Bardou donna à ses produits la forme de petits portefeuilles sur la couverture desquels il imprima en or, sur fond noir, d'un côté une vignette formée d'arabesques et de l'autre les initiales J. B. qu'il sépara par un losange : J◊B. Le public prit le losange pour un O et fut le parrain du papier accueilli avec tant de faveur et qui s'appelle désormais le papier JOB.

M. Pierre Bardou, fils du fondateur, a obtenu par décret, en date du 2 janvier 1878, le droit d'ajouter à son nom celui de Job, de façon que son nom patronymique fût désormais «Bardou-Job». C'est ce nom patronymique, transmis à ses héritiers, qui forme la raison sociale sous laquelle ceux-ci continuent l'œuvre «Pierre Bardou-Job».

La société a son siège à Perpignan, rue Saint-Sauveur, 13, où sont réunis les ateliers de fabrication, fournissant à la consommation de la France et de l'étranger une moyenne journalière de trois cent cinquante mille cahiers (350,000) de papier à cigarettes Job.

La marque Job est la propriété exclusive de la maison Pierre Bardou-Job. Celle-ci a de plus la propriété exclusive de la marque BOJ (pour la Russie). La maison ne possède pas seulement ces deux marques dont elle a confié l'exploitation générale par la vente de ses produits à la maison J. Z. Pauilhac, de Toulouse; elle fabrique de plus son papier Vergé-Job et peut ainsi être assurée que le papier qu'elle livre à son immense clientèle est toujours par sa fabrication irréprochable et la sélection scrupuleuse des matières premières à la hauteur de sa réputation universelle.

Les intérêts de la fabrication, qui utilise trois machines à papier, devenant de plus en plus considérables, les deux familles ont fondé, pour cette fabrication, une société en nom collectif, sous la raison sociale «Bardou-Job et Pauilhac» dont le siège est à Toulouse, la maison Pauilhac en ayant la gérance.

Cette société de fabrication de papiers demeure absolument distincte de la Société Pierre Bardou-Job, dont le siège est à Perpignan, et qui transforme en cahiers de papier à cigarettes, sous les marques dont elle a la propriété exclusive, les rames spécialement fabriquées pour elle par les usines communes aux deux maisons. C'est ce qui explique que la maison Bardou-Job et Pauilhac, qui fabrique le papier, ait exposé à la Classe 88, tandis que la maison Pierre Bardou-Job, transformant, à Perpignan, le papier en cahiers Job, expose à la Classe 92.

Depuis sa création, l'industrie fondée par M. Jean Bardou n'a cessé de se développer; elle compte aujourd'hui soixante-deux années d'une existence prospère. L'outillage a été complètement transformé depuis la fondation de la société actuelle qui produit elle-même l'électricité qu'elle emploie dans ses vastes locaux.

La société, à l'exemple de feu M. Pierre Bardou-Job, reconnaît largement le travail et le dévouement des personnes qui lui donnent leur concours. Elle augmente les salaires des plus méritants, donne à d'autres des gratifications annuelles et récompense les ouvriers ou ouvrières qui se sont distingués dans l'année par des livrets sur la Caisse d'épargne.

La maison emploie 500 ouvriers ou ouvrières. Elle a obtenu 450 médailles ou diplômes de premier mérite. Elle a été hors concours à l'Exposition universelle de Paris, 1889; elle est hors concours à l'Exposition actuelle, étant dirigée par M. Justin Bardou-Job, membre du Jury, officier d'Académie et chevalier de la Légion d'honneur.

Collaborateurs : M. Lavail (François), médaille d'or; M. Llinas (Joseph), médaille d'argent; MM. Drogué (Georges), Coteil (Jean), médailles de bronze; MM. Pagès (J.-A.), Loiseau (François), Figuère (Henri), Mlles Marty (Marie), Torraut (Marie), Mmes Armeugand (Modèle), Marty (Joséphine), Torele (Thérèse), mentions honorables.

IMPRIMERIE NATIONALE.

GRANDS PRIX.

Société anonyme d'exploitation des Papeteries Lacroix (L.) fils, papiers à cigarettes, à Angoulême.

La fabrique de papiers à cigarettes «Riz La ✠» et «Goudron La ✠» a été fondée à Angoulême en 1863 par M. Lacroix (Antoine-Léonide), fils de feu M. Justin Lacroix, chef de l'ancienne maison Lacroix frères. La Société L. Lacroix fils et Cie, étant arrivée à son terme le 30 juin 1894, fut transformée en une Société anonyme au capital de 6,500,000 francs qui prit le titre de Société anonyme d'exploitation des Papeteries L. Lacroix fils.

Depuis sa fondation, l'industrie créée par M. Lacroix n'a cessé de prospérer et, depuis trente-sept ans, chaque année en a vu croître l'importance. En 1889, le chiffre déjà imposant de la vente annuelle était de 37 millions de cahiers et s'est élevé de cette époque à 1900 au chiffre de 59 millions de cahiers.

Pour la fabrication de cette énorme quantité de cahiers, dont la vente s'effectue en France et dans tous les pays du monde, la société emploie 300 ouvriers et ouvrières. Le fonctionnement des usines d'Angoulême est assuré par 2 machines à vapeur qui actionnent : 8 machines à rogner, 4 filigraneuses, 3 cisailles circulaires, 8 machines à placer les caoutchoucs. (Ces machines ont débité l'année dernière 8,400 kilomètres de caoutchouc.)

Trois usines comportant chacune 2 machines à papier que M. Lacroix fit construire dans le Midi, à Mazères-sur-le-Sablat (Haute-Garonne), fournissent le papier nécessaire à la confection de cette quantité considérable de cahiers à cigarettes qui, tout énorme qu'elle soit, n'absorbe cependant que le tiers de la fabrication totale des 6 machines. Le surplus est exporté un peu partout, mais notamment en Turquie, aux États-Unis, dans l'Amérique du Sud, au Japon, en Australie, aux Philippines. Le personnel total de ces usines s'élève à 725 ouvriers. Le salaire réparti entre ces divers ouvriers atteint annuellement le chiffre de 630,000 à 650,000 francs.

Sous la présidence de M. Lacroix, une société de secours mutuels des ouvriers employés aux usines fonctionne depuis l'année 1884.

Les plus hautes récompenses aux Expositions ont consacré la réputation des marques La ✠. Pour ne citer que les principales, nous indiquerons : Paris, 1878, grande médaille d'argent; Paris, 1889, médaille d'or; Amsterdam, 1883, médaille d'or. Enfin, en 1890, M. Léonide Lacroix recevait la croix de la Légion d'honneur.

Société anonyme des Papiers Abadie, papiers à cigarettes, avenue de Malakoff, 130 et 132, à Paris.

C'est vers 1842 que Michel Abadie commence la fabrication et la vente du papier en petits cahiers. Vers 1850, la maison prit une grande extension par suite de la collaboration et de l'association de Michel Abadie avec son fils Joseph et son gendre Bernain, et la mise dans le commerce des marques spéciales si connues aujourd'hui.

La société anonyme actuelle remonte à 1892. Depuis cette époque, elle a eu successivement pour administrateurs délégués M. Egbert Abadie, M. Michel Abadie, son frère, et M. Charles Laurent, ingénieur, actuellement en fonctions.

La fabrique de Paris façonne les papiers des usines de Theil et de Masle (Orne). Les usines de Theil et de Masle sont reliées par une voie ferrée de 5 kilomètres; 10 turbines hydrauliques représentant une force de 400 chevaux, à laquelle s'ajoutent 100 chevaux-vapeur, actionnent l'usine. L'usine de Theil possède deux machines à papier faisant exclusivement du papier à cigarettes.

A l'Exposition universelle de 1889, la Société Abadie était hors concours. M. Egbert Abadie, membre du Jury, son administrateur délégué, fut alors nommé chevalier de la Légion d'honneur.

Production annuelle, environ 400,000 kilogrammes de papiers à cigarettes. 120 hommes et 60 femmes employés à poste fixe. La société occupe, en outre, pour le travail exécuté à domicile à Paris environ 120 femmes. Divers types de machines employées par la société fonctionnaient à l'Exposition, Classe 92. La Société applique à ses ouvriers, ouvrières et à tous ses collaborateurs le principe de la participation aux bénéfices (14 p. 0/0).

Collaborateurs : MM. Martin (Paul) et Estienne (Marie-Victor), médailles d'argent.

MÉDAILLE D'OR.

MM. Braunstein frères, papiers à cigarettes, boulevard Exelmans, 81 et 83, à Paris.

Cette maison, fondée à la fin de 1878, achetait d'abord le papier qu'elle transformait en cahiers. En 1892, elle a fondé son usine de Gassicourt qui a fonctionné jusqu'en 1896 avec deux machines et fonctionne aujourd'hui avec quatre machines à papier. Elle occupe, tant à Paris qu'à Gassicourt, un personnel de 450 ouvriers et ouvrières.

Cette maison a créé plusieurs marques qui ont obtenu le plus grand succès. Outre une médaille de bronze à l'Exposition universelle de 1889, elle a obtenu plusieurs médailles à l'étranger où elle écoule une grande partie de sa production.

Collaboratrice : Mme Henry, mention honorable.

MM. Bardou (Joseph) et Fils, avenue de la Gare, à Perpignan.

Cette maison, fondée en 1849, est une des plus importantes de France pour la transformation des papiers à cigarettes de toutes sortes et de toutes qualités, et ses marques sont connues dans le monde entier.

Ses ateliers occupent une superficie de 4,000 mètres carrés. La maison emploie 500 femmes et 300 hommes et utilise une force motrice de 320 chevaux. Son outillage comporte tous les perfectionnements des installations les plus modernes et son chiffre d'affaires annuel se monte à 4 millions de francs.

Cette maison a obtenu soixante et une médailles d'or, vermeil, argent, bronze et dix-sept diplômes d'honneur. M. Eugène Bardou, son directeur, membre de nombreux jurys et titulaire de nombreuses décorations étrangères, a reçu les palmes d'officier d'Académie en 1890 et la croix de l'ordre national de la Légion d'honneur en 1895. Il est actuellement seul directeur général de la Société.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Argy (Gaston d') et Cie, spécialistes de papiers ambrés pour cigarettes, 54, rue de Dunkerque, à Paris. — Médaille de bronze, Paris, 1889.

Cette maison a été fondée en 1880. C'est elle qui a inventé le papier à cigarettes à bout ambré qui a obtenu le plus grand succès et qui a été imité, depuis que le brevet est tombé dans le domaine public, par un grand nombre de fabricants de papiers à cigarettes.

Collaborateurs : M. Lapierre (Pierre) et Mme Ducrot (Amélie), mentions honorables.

MM. Cawley et Henry, papiers à cigarettes, rue Béranger, 17, à Paris.

Cette maison, fondée en 1867, a créé la marque connue *le Houblon.* Elle revendique l'invention de la vente du papier à cigarettes en bloc, sous bande, suivant dépôt au tribunal de commerce, en 1872, présentation qui a permis d'abaisser le prix du papier à cigarettes. Elle a obtenu une médaille de bronze en 1889. Elle fabrique aussi les tubes collés avec bout en carton.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Aubert (G.), papiers à cigarettes, à Montreuil-sous-Bois (Seine).

M. Aubert expose la marque A. G. qui se vend spécialement en Angleterre et dans les colonies anglaises. Elle représente à elle seule un chiffre d'affaires de 600,000 francs. Sa marque *le Cycliste* se distingue des autres par un système de fermoir breveté et déposé qui permet au fumeur de conserver intacte jusqu'à épuisement sa provision de papier à cigarettes. Il fabrique spécialement de grandes bandes de papier de dix cigarettes sans ajouts, soit gommées, soit paraffinées, soit paraffinées et gommées, qui sont très appréciées du commerce d'exportation. M. Aubert occupe 96 personnes: ouvriers et ouvrières.

M. Bartissol (Ed.), papiers à cigarettes, à Perpignan.

M. Bartissol exploite et fabrique la marque de papiers à cigarettes *le Suez,* depuis 1893. La moyenne du personnel employé est de 15 hommes et 190 femmes. Cette marque a obtenu de nombreuses récompenses aux expositions régionales et à l'étranger.

M. Faucheux (H.), papiers à cigarettes, quai du Port-Maillard, 10, à Nantes.

M. Faucheux présentait au Jury sa marque *Papier russe,* qu'il a créée en 1892. Précédemment il s'occupait de la vente d'articles pour fumeurs. Ce papier, de bonne qualité, fait bon effet sous une couverture élégante imprimée en six couleurs.

M. Konelsky (J.-L.), papiers à cigarettes, rue Nouvelle, 11, à Paris.

M. Konelsky, qui a un dépôt à Odessa, fabrique spécialement pour la Russie le papier à cigarettes en cahiers et en tubes. Malgré les droits d'entrée qui s'élèvent au chiffre de 232 francs les 100 kilogrammes, en Russie, il a atteint dans cette petite industrie un chiffre d'exportation de 150,000 francs environ.

M. Mazure (Jean) fils, papiers à cigarettes, à Saint-Girons (Ariège).

Cette maison a été fondée en 1864 par M. Mazure. Elle occupe une quarantaine de personnes à l'imprimerie, à la confection des cahiers à cigarettes et au cartonnage. Elle ne fabrique pas son papier, mais emploie les meilleures marques à la fabrication de ses cahiers.

M. Pradon (C.), papiers à cigarettes, rue de Maubeuge, 45, à Paris.

Maison fondée en 1878. Elle expose la marque *le Cosmopolite.* Cette maison emploie, à Paris, 110 personnes pour la transformation en cahiers de son papier fabriqué en Belgique.

M. Roses (S.), papiers à cigarettes, rue Farges, 17, 19, 21 et 23, à Marseille.

Cette maison, qui opère toute la transformation du papier à cigarettes dans son usine de Marseille, s'est spécialement adonnée à la vente en Égypte, dans les Échelles du Levant et en Extrême-Orient, où elle a fait connaître ses marques qu'elle a fini par implanter au moyen d'une publicité très active. Le timbre de garantie français apposé sur la plupart de ses produits, très soignés, lui attire la faveur de cette clientèle exotique qui lui est très attachée.

11e CATÉGORIE. — ENCRES, CIRES ET PAINS À CACHETER.

Nous avons laissé figurer dans la rubrique ci-dessus le titre de pains à cacheter, bien que la vente en ait constamment diminué. On s'en sert d'ailleurs encore pour certains usages, pour réunir par exemple une fiche à une feuille de dimension supérieure.

L'industrie des encres, qui a pris un développement considérable depuis le commencement du siècle, n'a pas subi de modifications sensibles depuis 1889 et bien que la vente ait beaucoup augmenté, la fabrication s'opère toujours avec un matériel assez primitif. Les encres de bonne qualité, fixes et à copier, sont restées à un prix relativement élevé, car elles demandent beaucoup de soins dans la fabrication et aussi dans la présentation de l'article. Les encres françaises sont très estimées, car nous en avons rencontré des imitations dans beaucoup d'expositions étrangères, concurremment avec les encres anglaises dont elles diffèrent complètement par la fabrication. Les encres françaises sont généralement des encres à l'extrait de campêche, tandis que les encres anglaises, qui se rapprochent plus des types anciennement employés, sont encore à base de noix de galle. Les deux types, dans beaucoup de contrées, se partagent la faveur du public : c'est une question d'appréciation. L'encre de carmin a presque complètement disparu ainsi que les autres encres de couleur à base végétale ou minérale. Presque toutes les encres de couleur sont à base d'aniline; elles sont sans doute un peu moins solides, mais plus belles de ton, plus faciles à préparer et meilleur marché. Les encres de Chine liquides ont remplacé en partie pour les travaux courants l'encre de Chine véritable bien que leur composition soit complètement différente. L'encre de Chine véritable est restée cotée à un prix très élevé, même pour les qualités courantes qui sont celles que l'on consomme en Europe. Nous en avons vu qui valaient entre 200 et 400 francs le kilogramme. Nous croyons cependant que leur composition n'est pas comme on le croit généralement très compliquée. Ce n'est qu'un mélange de gélatine très dure et de noir de fumée. Quelles que soient la qualité et la finesse de ces pro-

duits, elles n'expliqueraient pas un prix si élevé que seuls des broyages très longs et très répétés peuvent justifier.

Les gommes liquides de bonne qualité se fabriquent toujours avec la gomme du Sénégal, bien que l'on vende en assez grande quantité des mucilages plus ou moins épais qui ne les valent pas, exception faite de la colle de poisson qui donne un mucilage d'une résistance exceptionnelle.

Nous avons remarqué des gammes de cire de couleurs très jolies et très vives dont la fixité laisse à désirer quand elles sont obtenues au moyen des couleurs d'aniline; les couleurs courantes et le rouge surtout coloré au vermillon nous ont paru toujours très fines et très pures de pâte et de nuance. Nous signalons en passant les encres à marquer le linge très estimées de la marque Dagron et Cie et de la maison Marrot.

Malgré les nombreux systèmes pour impressions rapides aux encres grasses, la vente des pâtes et des papiers dits chromographiques se maintient, ainsi que celle des encres à tampons pour timbres en cuivre et en caoutchouc.

HORS CONCOURS.

MM. Dagron et Cie, à Paris. — Médaille de bronze, Amsterdam, 1883; médaille d'argent, Exposition universelle, 1889; médaille d'or, Exposition collective des fournitures militaires, Exposition universelle, 1889. — M. Ch. Blancan, membre du Jury de la Classe 92.

Cette maison, fondée en 1882 par MM. Ch. Blancan et Dagron (M. Dagron était l'inventeur bien connu de la photographie microscopique), est actuellement dirigée par M. Accault, l'un des associés. Sa fabrication comprend les encres à écrire de toutes sortes, les encres à tampon de toutes couleurs, les cires à cacheter, les gommes liquides, etc.

Parmi les articles exposés, nous signalerons le papier mixtionné servant à la reproduction, sans presse ni outillage spécial, de l'écriture, du dessin, etc. Ce papier, innovation de la maison, est fabriqué mécaniquement en rouleaux, ce qui permet d'obtenir la reproduction de plans ou dessins d'une grande surface, résultat que les pâtes chromographiques en cuvettes, en raison de leurs dimensions nécessairement restreintes, ne peuvent donner. Son encre indélébile à marquer le linge est adoptée par les Ministères de la guerre et de la marine pour le marquage des effets militaires. Les encres Invicta (fixe) et Excelsior (communicative) figurent parmi les bonnes marques de la place. Elle a nouvellement créé un tube cacheteur, breveté s. g. d. g., qui permet de fondre la cire en évitant le contact direct de la flamme et lui conserve ainsi toutes ses qualités et toute la fraîcheur des nuances les plus délicates.

GRAND PRIX.

MM. Plisson (Henri) et Cie, fabricants d'encre (ancienne maison L. Antoine fils et Cie), rue des Marais, 62, à Paris. — Médaille d'argent, Paris, 1878; médaille d'or, Paris, 1889.

La maison Antoine, fondée en 1840 par M. Narcisse Antoine, a été continuée de 1866 à 1894 par M. Léon Antoine, fils du fondateur. Du 1er janvier 1895 au 31 décembre 1899, M. Léon Antoine

a eu comme collaborateur M. Henri Plisson, son gendre, qui depuis le 1er janvier 1900 est seul directeur de la maison. Les produits de cette maison sont répandus dans le monde entier et partout ils jouissent de la faveur des connaisseurs. Nous citerons leurs marques les plus connues : encre violette noire communicative, encre moderne, encre bleu noir, encre de l'état civil, encre écarlate, encre mauve, etc.

La maison Antoine occupe environ 100 personnes; son chiffre d'affaires actuel, en augmentation continuelle, s'élève à 1,250,000 francs, dont moitié pour l'exportation.

Collaborateurs : Mlle Comte (Augustine), médaille de bronze; MM. Dumoulin (Alexis) et Dalboussiere (Louis), mentions honorables.

MÉDAILLES D'OR.

M. Lelaurin (Edmond), cires à cacheter, encres, pains à cacheter, 4, rue des Haudriettes, à Paris. — Mention honorable, Paris, 1867; médaille d'argent, Paris, 1878; médaille de progrès, Vienne, 1873; 4 récompenses de premier ordre de mérite, Melbourne, 1880; médailles d'or, Anvers, 1885; Paris, 1889.

Cette maison, fondée en 1790, a été pendant trente ans sous la direction de M. Toiray-Maurin qui s'est adonné sans relâche au perfectionnement des encres et autres produits composant son exploitation. La marque de cette maison est très connue en France et à l'étranger où elle a été introduite une des premières.

Parmi les produits exposés, nous signalerons : la Bonne encre, la Syrienne, la Persane, l'Encre du XIXe siècle, des colles liquides et céramiques très estimées, une jolie collection de cires à cacheter.

Cette maison, qui a conservé la fabrication des pains à cacheter dont la vente n'est pas complètement tombée comme on pourrait le croire, fabrique également les pains azymes pour la pharmacie et la confiserie et aussi pour le culte. Elle occupe, tant à Paris que dans son usine de Jouy-sous-Morin, environ 108 personnes.

Collaborateurs : M. Charzat (Eugène), médaille d'argent; M. Belotte (Baptiste), médaille de bronze.

M. Plateau (Jean), encres, cires, pains à cacheter, etc., 5, rue des Minimes, à Paris. Médailles de bronze, Paris, 1878 et 1889.

Cette maison, fondée en 1815, a été exploitée de 1864 jusqu'en 1890 par M. Plateau père et ensuite par MM. E. Plateau et fils jusqu'en août 1894, époque à laquelle M. Jean Plateau en est devenu seul propriétaire, à la mort de son père.

M. Plateau avait acheté, en 1895, la marque connue *la Reine des encres.* Cette maison fabrique toutes les encres à écrire, les encres à tampons, les colles liquides, les encres et pâtes spéciales pour polycopistes, les papiers au carbon pour machines à écrire et les cires à cacheter dont elle a fait une spécialité importante. M. Plateau occupe, tant à Paris qu'à Flins-sur-Seine, environ 35 personnes. Nous avons remarqué dans sa vitrine son encre à copier *Magenta* donnant quinze à vingt copies.

Collaborateurs : Mlle Cormontagne (Louise) et M. Phellion (Louis), médailles de bronze.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Charbonnier (*F.*), *manufacture d'encres et carmins,* rue des Archives, 60, à Paris. Médailles de bronze, Londres, 1862, Paris, 1867 et 1889.

La maison Perine-Guyot, dont M. Charbonnier est actuellement le propriétaire, a été fondée en 1572. Ses encres ont conservé leur réputation et depuis trois siècles elles sont encore employées par les administrations publiques.

Un autre produit, connu sous le nom de carmin diaphane extra-fin, est très apprécié dans le commerce et a servi pour les plans de l'Exposition.

Société des encres et produits chimiques de Dijon, quai des Célestins, 4, à Paris. — Médaille de bronze, Paris, 1878; médaille d'argent, Paris, 1889; médailles d'or, Vienne, 1873; Amsterdam, 1883, etc.

Fondation de la maison par J. Gardot. en 1869. En société anonyme au capital de 525,000 francs, en 1882. M. Dumont (Ch.), chimiste, administrateur-directeur depuis cette époque. Personnel employé, 87 hommes et femmes, non compris le personnel de la verrerie. Salaires payés annuellement, 139,724 francs. Chiffre d'affaires de l'exercice 1898-1899, 967,627 francs. Augmentation sur l'exercice 1899-1900, clôturant le 30 juin, 60,000 francs.

La vitrine de la société contenait une grande variété de produits, encres, cires et colles très bien présentés.

M. Miette (*Jules*), *manufacture des encres et cires à cacheter de la ville de Paris,* rue Amelot, 102, à Paris. — Mention honorable, Paris, 1878; 2e ordre de mérite, Melbourne, 1880; médaille d'or, Bruxelles, 1897, etc.

Cette maison a été fondée en 1872 sous le nom de *Manufacture des encres et cires à cacheter de la Ville de Paris,* nom qu'elle a toujours conservé, par M. Messener fils, auquel M. Miette l'a achetée en 1882.

Depuis trois ans, M. Miette a fondé à Valencia (Espagne) une succursale fabriquant comme la maison de Paris les encres, colles et cires en tous genres.

Cette maison fait un chiffre d'affaires de 300,000 francs, dont moitié pour l'usine de Valencia.

M. Robin (*V.*), *encres à écrire,* rue de Palestro, 9, à Paris.

M. Robin a succédé à M. Houtrebernard en 1890. Cette maison, fondée en 1602, est propriétaire de la vieille marque si connue, *Encres de la Petite Vertu.* L'usine de Boulogne-sur-Seine occupe 34 personnes.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Bouchet (Ad.), produits chimiques nouveaux, rue Cauchy, 26, à Paris.

Cette maison, fondée tout récemment, s'adonne à la fabrication des produits spéciaux, dont l'*Instantanée*, composition pour enlever les taches d'encre, et la *Magicienne*, encre invisible, sont les seuls produits qui intéressent notre industrie.

MM. Lambert et Rocques, cires à cacheter à mèches, rue de Lagny, 98, à Paris. Médailles de bronze, Paris, 1867 et 1878.

Cette maison exposait de nombreux spécimens de cire à cacheter munie de mèches. Cet article n'est pas nouveau, en principe, mais l'application qui en a été faite par MM. Lambert et Rocques nous a paru donner d'assez bons résultats.

M. Lavollay (J.), encres à écrire, rue Richer, 47, à Paris. Médaille de bronze, Paris, 1889.

M. Lavollay, successeur en 1897 de M. Récappé qui avait fondé sa maison en 1888, expose ses encres. La marque *Encres du Coq*, dont la composition, très bien étudiée, donne de bons résultats.

M. Marrot (E.), encre à marquer le linge et papier mixtionné, rue Saint-Sabin, 60, à Paris.

Cette maison fabrique en spécialité l'encre indélébile à marquer le linge, l'encre et pâte chromographiques et le papier mixtionné (copiste rapide) servant à la reproduction de l'écriture, des dessins, etc. Son encre indélébile qui a été adoptée par les Ministères de la marine et de la guerre pour le marquage des effets militaires (décisions ministérielles des 3 juillet et 11 août 1897) donne, par son faible degré, la certitude que la fibre du tissu sur lequel elle est apposée ne sera pas altérée. Le papier *copiste rapide* est employé par les Ministères, les Compagnies de chemins de fer et les grandes administrations.

Le chiffre d'affaires de cette maison, fondée en 1894, a toujours progressé; il est actuellement de 125,000 francs, chiffre assez élevé pour des articles dont la consommation spéciale est limitée. M. Marrot exposait pour la première fois.

M. Robert (J.), manufacture d'encres et cires à cacheter, rue de la Folie-Méricourt, 100, à Paris. — Médailles de bronze, Paris, 1855, 1861, 1862, 1867, 1878 et 1889.

Cette maison a été fondée en 1835 par M. Robertson. M. Robert a acheté la marque de l'encre *Cyanoméline* de la maison Golfier-Besseyre. Il présentait au Jury ses deux marques *Cyanoméline* et *Caméléonne*, fabriquées à base de noix de galle, genre des anciennes encres qui ont été abandonnées en partie (à tort peut-être) pour d'autres compositions.

12e CATÉGORIE. — PLUMES, PORTE-PLUMES, PORTECRAYONS.

Ce n'est que vers 1830 que la plume métallique devint d'un usage courant par suite de l'application des procédés mécaniques. C'est à Birmingham que fut fondée la première fabrique de ces plumes. Jusqu'en 1846 tous les pays restèrent tributaires de l'Angleterre. A cette époque, MM. Blanzy, Poure et Cie installèrent cette industrie à Boulogne-sur-Mer où se créèrent ensuite un certain nombre d'usines, dont deux subsistent encore. La production de ces trois fabriques est d'environ 3,500,000 grosses de plumes.

La situation de cette industrie ne s'est guère modifiée depuis 1889. La production générale n'a pas sensiblement augmenté; toutefois, en France, elle s'est accrue dans une notable proportion. Ce résultat tient surtout à la création d'articles bon marché. Birmingham, le berceau de l'industrie, compte une douzaine de fabriques de très inégale importance. En Allemagne, il y a une fabrique importante à Berlin, puis quelques-unes de création récente, à Leipzig, à Iserlohn, à Reichenbrand. Depuis quelques années, une fabrique a été fondée en Russie; la Suède en possède une également et les États-Unis en comptent deux.

La France vient immédiatement après l'Angleterre comme production. La majeure partie du travail, dans la fabrication des plumes, se fait aux pièces. Les ouvrières gagnent de 1 franc à 3 fr. 50; les hommes de 3 fr. 50 à 12 fr. 50. Les salaires, dans les trois usines de Boulogne, dépassent 1 million de francs. Le nombre de personnes occupées à la fabrication des plumes peut être évalué à 1,000, auxquelles il faut y joindre 500 personnes travaillant à des articles tels que : porte-plumes, portecrayons, crayons, etc. Les prix varient de 0 fr. 20 la grosse à 2 francs net. Quelques plumes spéciales atteignent jusqu'à 5 et 6 francs la grosse.

Les plumes importées en France sont exclusivement de provenance anglaise. Cette importation, de 26,000 kilogrammes en 1843, descendue à 12,000 kilogrammes en 1856, grâce aux droits protecteurs, s'est relevée après les traités de 1860, pour atteindre, en 1883, le total de 45,000 kilogrammes. Depuis, il est vrai, ce chiffre a considérablement baissé puisque, en 1897, il n'était plus que de 28,000 kilogrammes, mais, quoi qu'il en soit, cette importation peut paraître encore élevée, surtout quand on sait que nos industriels sont arrivés depuis fort longtemps à produire aussi bien que les fabricants anglais, avec lesquels ils sont en concurrence dans les pays d'exportation.

L'exportation des plumes françaises se fait dans toutes les parties du monde (l'Angleterre et ses colonies, sauf le Canada, exceptées).

L'invention des porte-plumes remonte à la même date que celle des plumes métalliques, c'est-à-dire vers 1830. Les premières plumes qui furent fabriquées n'étaient que des espèces de tubes, dont l'une des extrémités était taillée en pointe et dont l'autre recevait le manche en bois. Ces plumes coûtaient fort cher et furent bientôt remplacées

par celles qu'on trouve maintenant partout. Pour les tenir, il fallait des instruments spéciaux, et c'est ainsi qu'on en vint à créer toutes les sortes de porte-plumes vendus actuellement : en bois d'essences variées, en métal (acier, cuivre, maillechort, aluminium, argent, or), en os, en ivoire, nacre, liège, caoutchouc, etc.

L'usage courant des portecrayons et porte-mines remonte à peu près à la même époque, mais la production en a considérablement augmenté et s'est transformée par la création de certains portecrayons dits *protège-pointes* et des porte-mines *automatiques*.

L'état général de cette industrie a sensiblement changé par suite de la création d'articles à bon marché, de la fondation de nombreuses fabriques et de la construction de machines spéciales qui n'existaient pour ainsi dire pas avant 1889.

Il existe des fabriques de porte-plumes, portecrayons, porte-mines en France, en Allemagne, en Angleterre, en Autriche, en Italie, aux États-Unis, mais elles sont bien loin d'avoir une égale importance. En Italie et en Autriche, par exemple, on ne fait que certains genres, ou même certaines pièces, dont la vente est exclusivement locale.

La grande production n'existe qu'en France, en Allemagne, aux États-Unis et en Angleterre. Ce sont aussi les pays qui exportent le plus. L'Angleterre semble cependant abandonner plus ou moins cette fabrication, depuis quelques années. En France, il y a cinq ou six fabriques de porte-plumes et une série de petits industriels qui confectionnent surtout les porte-plumes de fantaisie (os, ivoire, manches sculptés, etc.). D'autres fabriquent plus spécialement le portecrayon et le porte-mine en or et en argent. En général, les manufactures de plumes fabriquent en même temps les porte-plumes, portecrayons, etc.

La valeur de la fabrication française est de 1,500,000 francs à 1,800,000 francs environ, représentant certainement une des plus fortes productions du monde. Cette industrie emploie l'acier, le fer-blanc, le laiton, l'aluminium, le maillechort, l'argent et l'or, les bois indigènes et exotiques, etc.

La confection des porte-plumes, portecrayons, porte-mines nécessite l'emploi de nombreuses machines pour le bois et le métal; scies, raboteuses, tours, machines à percer, à découper, à emboutir, laminoirs et bon nombre sont construites dans les usines mêmes.

Quoi qu'il en soit, l'importation peut être évaluée à plusieurs centaines de mille francs.

L'exportation française est de 25 à 30 p. 100 de la production.

On emploie depuis quelques années des porte-plumes à réservoir d'encre dits *stylographes*, qui permettent d'écrire rapidement puisqu'on évite ainsi le mouvement fréquemment répété de puiser l'encre dans un encrier. Le stylographe, qui se composait primitivement d'une simple tige donnant forcément une écriture uniforme, sans pleins ni déliés, a été perfectionné et comporte maintenant une véritable plume, inoxydable, généralement en or, qui s'alimente automatiquement. Cette fabrication a pris une certaine importance en Amérique; les fabricants de ce pays ont présenté des modèles très pratiques et très bien étudiés.

GRAND PRIX.

Manufacture française de porte-plumes et de plumes, boulevard de Strasbourg, 64, à Paris. — Médaille de bronze, Paris, 1855; médaille d'argent, Paris, 1867; médailles d'or, Paris, 1878 et 1889, etc.

La société anonyme, la Manufacture française de porte-plumes, de plumes et d'oeillets métalliques a pris la suite, en 1897, de l'ancienne maison G. Bac, fondée en 1836, pour la fabrication des porte-plumes, porte-mines et de tous articles se rattachant à la fourniture de bureau. M. G. Bac fut le créateur de l'industrie du porte-plume, l'inventeur du protège-pointe et de mille autres articles, et la marque G. B. (étiquette verte) est connue du monde entier.

En 1892, la maison G. Bac s'adjoignit l'exploitation et l'exclusivité de vente de toutes les plumes de la Compagnie française de Boulogne-sur-Mer.

M. G. Bac fils, pour des raisons de santé, céda son industrie, en juillet 1897, à un groupe d'amis qui fondèrent une société pour la reprise de la maison G. Bac, puis ensuite de la Compagnie française de Boulogne-sur-Mer.

Cette société prit le titre de «Manufacture française de porte-plumes, de plumes et d'œillets métalliques, ancienne maison G. Bac, société anonyme au capital de 3,110,000 francs entièrement versés.»

La Compagnie choisit pour son administrateur délégué M. Octave Butin, fondateur de la Société et l'un des principaux actionnaires.

Sous son énergique impulsion et avec l'aide d'un personnel nombreux et dévoué, le succès ne tarda pas à couronner les efforts de la direction et les anciennes maisons G. Bac et Compagnie française réunies sous la nouvelle raison sociale furent universellement connues comme manufacture modèle.

L'industrie de la manufacture française comprend donc : 1° l'exploitation de la maison G. Bac pour toute la fourniture de bureaux : porte-plumes, porte-mines, protège-pointes; tous articles d'emboutis, de tournerie, d'ajustage en tous métaux et pour l'usage de nombreuses industries; les articles aussi variés que nombreux sont à l'infini; 2° de la Compagnie française de Boulogne-sur-Mer, pour la fabrication des plumes métalliques, de la tournerie et de tous articles en acier. La Compagnie française avait pris la suite de la maison Delpierre et de la vieille maison Libert et Cie. Son importance s'explique donc par suite de nombreux outillages et de la clientèle qui lui fut acquise par ses prédécesseurs.

L'usine fondée par M. G. Bac, à Ivry-sur-Seine, est une véritable usine modèle, dans toute l'acception du mot; elle est certainement unique au monde pour cette industrie, comporte les meilleures dispositions d'hygiène connues jusqu'à ce jour, pouvant favoriser le bien-être de l'ouvrier. L'usine couvre une étendue de 10,000 mètres carrés, en dehors des vastes jardins qui l'entourent et qui en font partie, ainsi que des hangars, remises pour les matières premières et les outils de rechange. L'outillage y est considérable et d'une valeur minima de 1,500,000 francs. La force motrice est fournie par deux machines Corliss de 140 chevaux chacune. Il faut évaluer moitié de l'outillage et de la force motrice pour la fabrication des porte-plumes, porte-mines, emboutis et articles divers, se rattachant à la fourniture de bureau et des articles de Paris.

L'usine modèle de Boulogne-sur-Mer est aussi de construction récente; sa création remonte à la Société A. Delpierre et Cie, en 1880. Vaste et spacieuse, elle est située au centre du quartier industriel, sur un espace rectangulaire couvrant une superficie de 5,000 mètres carrés environ. La distribution des ateliers ne laisse rien à désirer. L'outillage disponible permet, s'il était besoin, d'occuper 1,500 ouvriers ou ouvrières, mais les nouvelles machines mécaniques qui ont simplifié la fabrication

les plumes ordinaires ont permis, tout en augmentant la production, de conserver toujours le même nombre d'ouvriers et d'ouvrières. La force motrice de l'usine de Boulogne-sur-Mer est fournie par trois machines horizontales et verticales donnant 220 chevaux de force et par quatre générateurs de forces proportionnelles. L'usine de Boulogne-sur-Mer comporte tous les corps de métier, un grand atelier de mécanique pour la construction et la réparation de toutes machines.

Le chiffre d'affaires pour les porte-plumes, plumes, objets divers s'y rattachant, s'élève à 2.000.000 francs pour les usines d'Ivry et de Boulogne, dont la moitié environ pour l'exportation. Ce chiffre comprend la fabrication de 500.000 grosses de porte-plumes, 110.000 grosses d'objets divers porte-mines, étuis à plumes, étuis à aiguilles, articles argent, aluminium, maillechort, embouts, ressorts, etc., 1.200.000 grosses de plumes et objets divers en acier, 450.000 pièces, objets divers, tourniches et autres.

M. Bac père a été nommé chevalier de la Légion d'honneur en 1878 et M. Bac fils était également nommé chevalier de la Légion d'honneur à la suite de sa participation à l'Exposition de Chicago, en 1893.

Collaborateurs : MM. Baudent (Onésime), Lefèvre (Auguste), médaille d'argent; M. Pavide, Mme Vidal, médailles de bronze; MM. Bartvacher, Bréon, Klam, Guby, Sam, Weiss père, Bressler, Grandin, Rayal, Rebillot, Bréx, Allais, Avré, Berthé, Coulmot, Bouzaad, Dalem, Bouhelmas, Barichet, Carton, Mme Widenlocher, Villermet, Bacri, Jos, mentions honorables.

MÉDAILLE D'OR.

M. *Pavillier (Auguste)*, rue Vieille-du-Temple, 137, à Paris.
Médaille d'argent, Paris 1889.

Maison fondée par M. Pavillier, en 1872. Elle fabrique les porte-mines, porte-plumes, porte-crayons et tous articles d'embouts, décolletage, tubes de précision en tous métaux, or, argent, double or sur argent et sur cuivre, métaux blancs et cuivre; écaille, nacre, ivoire, bois des îles. Manufacture à Berlincourt (Pas-de-Calais). Ateliers à Paris, 137, rue Vieille-du-Temple. Deux machines à vapeur, 120 ouvriers et employés. Le Jury a remarqué la précision et le fini des objets exposés par cette maison. Son chiffre d'affaires est de 500.000 francs environ.

Collaborateurs : M. Vochel (Gustave), médaille d'argent; M. Calamy (Albert), médaille de bronze.

MÉDAILLE DE BRONZE.

M. *Lefèvre (Octave)*, *porte-plumes*, rue de Madrid, 31, à Amiens.

M. Lefèvre a exposé quelques objets de sa fabrication personnelle qui sont plutôt des créations d'amateur que des objets de vente commerciale. Ils étaient établis avec beaucoup d'ingéniosité.

MENTIONS HONORABLES.

M. Mottier (A.), plumes spéciales, rue de Bondy, 86, à Paris.
Mention honorable, Paris 1889.

M. Mottier (A.) a fondé sa maison en 1888. Il a, depuis cette époque, créé une spécialité de plumes pour écrire en gros caractères, ainsi que des plumes spéciales pour tracer la musique. C'est une petite fabrication intéressante.

M. Roseman, plumes métalliques, rue Saint-Honoré, 64, à Paris.

M. Roseman offrait au public des plumes de sa fabrication, obtenues avec un outillage d'une extrême simplicité. On peut obtenir avec ces plumes des résultats variés comme grosseurs d'écritures.

MM. Moulard et Guény, manufacture de siccographes, quai Saint-Clair, à Lyon.

Ces Messieurs exposaient une série de porte-plumes munis à l'extrémité opposée à la plume d'un petit rouleau de papier buvard. Ils ont monté cette fabrication très soigneusement et ont fait breveter cet article dans presque tous les pays. Nous ne savons pas si le succès répondra à leurs efforts.

13e CATÉGORIE. — PRESSE-PAPIERS, ENCRIERS, TIMBRES, ETC.

Cette catégorie contient une grande variété d'industries qui paraissent similaires, mais qui se sont cependant spécialisés dans des genres très différents. Les presse-papiers varient à l'infini, depuis le presse-papiers en fonte pour dessinateurs jusqu'aux presse-papiers en bronze d'art et les objets les plus divers viennent remplir cet office.

Les encriers ordinaires sont en bois, en cristal, en porcelaine ou en plomb, bien que ce dernier type soit un peu démodé. L'encrier en bois et celui en cristal nous viennent en grande partie d'Autriche, bien que celui en cristal se fabrique également en France; l'encrier en porcelaine, employé dans les administrations, est fabriqué dans le département de la Vienne. Quant à l'encrier de luxe, de fabrication presque exclusivement parisienne, la vente en est toujours assez active, et nous avons vu à la Classe 92 de fort jolis modèles.

L'outillage pour graveurs, spécialité de quelques maisons, est irréprochable. Nous avons remarqué en timbres-dateurs et numéroteurs en métal, et même en caoutchouc, des articles très pratiques et généralement plus soignés que ceux de fabrication étrangère. Enfin, un grand assortiment de buvards, canifs, grattoirs, porte-menus et attaches diverses en métal de systèmes aussi nombreux qu'ingénieux.

MÉDAILLES D'OR.

M. Dubourguet (A.), encriers, articles pour dessin et bureaux, boulevard de Magenta, 33 *bis*, à Paris. — Médaille de bronze, Paris, 1878; médailles de mérite, Vienne, 1873; Sidney, 1879; Melbourne, 1880; médailles d'argent, Amsterdam, 1883; Anvers, 1885; Paris, 1889.

M. Dubourguet a fondé son établissement en 1863 et il a augmenté progressivement son matériel et le nombre de ses ouvriers. Cette maison possède un grand nombre d'articles fort variés, s'écoulant en France et à l'étranger, qu'elle fabrique dans ses usines de Paris et de province. La fabrication dépasse le chiffre de 3 millions d'encriers en cuivre, bronze, zinc, etc.

Collaborateurs : M. Nordin, médaille de bronze; M. Petex, mention honorable.

M. Sanglier (A.), manufacture de timbres en tous genres, rue Vivienne, 23, à Paris. — Médaille d'argent, Paris, 1886; médaille de vermeil, Paris, 1890; médaille de bronze, Paris, 1889.

Cette maison a été fondée en 1880 par M. Sanglier. Elle fabrique spécialement les timbres en caoutchouc. Elle a débuté avec un seul ouvrier typographe et un employé. Depuis, elle a monté successivement la gravure sur tous métaux, la mécanique de précision appliquée aux timbres et articles de contrôle en tous genres. Elle fabrique aussi tous les objets nécessaires aux fabricants de timbres caoutchouc et graveurs et fournit directement les grandes administrations, Crédit Lyonnais, Comptoir national d'Escompte, Société Générale, la Société d'encouragement pour les Courses, etc. Elle emploie dans son usine à vapeur, 70, rue d'Angoulême, 22 personnes; dans ses ateliers, 23, rue Vivienne, également 22 personnes; dans ses magasins, 12 employés, soit au total 56 personnes.

M. Sanglier nous a présenté des timbres numéroteurs et dateurs d'une construction parfaite et très ingénieuse, certainement plus chers mais mieux fabriqués que les articles similaires allemands.

Collaborateurs : M. Beaumelle-Bruneau (Adolphe), médaille de bronze; M. Ducoté, mention honorable.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Bergougnan, matières premières et appareils pour graveurs et fabricants de timbres en caoutchouc, rue de Turenne, 125, à Paris.

Cette maison, fondée en 1885, emploie environ 96 personnes dans son usine de Clermont-Ferrand. Sa vitrine contenait un assortiment complet des matières premières et de l'outillage servant à la fabrication des timbres en caoutchouc.

M. Hébert (G.), manufacture d'encriers, rue des Goncourt, 8 et 10, à Paris. Médaille de bronze, Paris, 1867; médailles d'argent, Paris, 1878 et 1889.

Ancienne maison Piron, fondée en 1840. M. Piron a été le créateur de l'encrier à double fermeture à ressorts. La vitrine de M. Hébert offrait un grand assortiment d'encriers de tous genres,

quelques-uns très élégants, en nickel, garnis de peau, encriers à fermetures à ressort double et simple, encriers verre, cristal et cristal taillé (garnitures nickelées). Ces encriers sont tous fabriqués avec le soin qu'exige ce genre d'articles, qu'une mauvaise fabrication rendrait tout à fait inemployables.

MM. Thévenon et Cie, graveurs-mécaniciens, rue de Montmorency, 39, à Paris.
Médailles de bronze, Paris, 1878 et 1889.

Cette maison a été fondée en 1824 par M. Chevalier, dont MM. Thévenon frères sont les successeurs et les élèves. Elle a pour principal objet le travail des métaux pour la gravure, l'estampage et le découpage.

Pour amener l'exploitation d'articles aussi variés à un tel degré de perfection, MM. Thévenon frères ont dû créer une série d'outils de toutes sortes permettant d'établir mécaniquement, pour les vendre à un prix aussi réduit, des articles d'usage courant, rendus autrefois trop coûteux par suite de leur fabrication manuelle.

Cette maison fabrique aussi une série de caractères à jour destinés aux usages les plus variés, puis tout l'article des porte-étiquettes pour étalages des magasins. Elle a dû, en présence de sa production toujours croissante, transférer à Vincennes une partie de ses ateliers qui y fonctionnent par la force motrice.

Son chiffre d'affaires dépasse actuellement 325,000 francs. Elle occupe environ 65 ouvriers et transforme en objets d'un poids généralement minime plus de 25,000 kilogrammes de métaux divers.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Brunet (E.), manufacture de pinces à ressort, rue des Trois-Bornes, 29, à Paris.

Cette maison fabrique spécialement toutes les pinces à ressort en bois, depuis la pince à linge ordinaire jusqu'aux fortes pinces employées pour le séchage des cartons, cuirs, peaux, collage des placages, etc. Certaines peuvent supporter un poids de 16 kilogrammes. Une machine à vapeur de 12 chevaux met en œuvre un matériel tout spécial. Depuis peu, cette maison fabrique aussi les pinces en métal.

Elle a obtenu deux médailles de bronze aux Expositions universelles de 1878 et 1889 et plusieurs autres médailles en province et à l'étranger, où s'écoule une partie de sa fabrication.

M. Gelle (Ern.), buvard, papier hygiénique, rue Michel-le-Comte, 15, à Paris.
Mention honorable, Paris, 1878; médaille de bronze, Paris, 1889, etc.

M. Gelle est le successeur de la maison Chaligne, créatrice du Buvard-Parisien, qui a obtenu le plus grand succès et qui figure encore sur tous nos bureaux. Depuis que cet article, breveté s. g. d. g., est tombé dans le domaine public, M. Gelle a fabriqué beaucoup d'autres modèles, qui n'ont d'ailleurs pas détrôné le type primitif toujours en faveur.

M. Gelle a joint à cette fabrication spéciale celle des papiers hygiéniques dont l'Angleterre a eu, un moment, le monopole. Pour le seul article en rouleaux perforés, sa fabrication s'élève actuellement

à 100,000 rouleaux par an. Nous n'insisterons pas sur quelques créations ingénieuses dans ce genre, dont la description technique serait délicate.

M. Grunter (H.), timbres élastiques, rue Barbette, 16, à Paris.
Mention honorable, Paris, 1889.

Cette maison a été fondée en 1872 par M. Tambeur et reprise en 1891 par M. Grunter, qui fabrique des timbres en matière plastique destinés à remplacer les timbres en caoutchouc. Ces timbres sont nécessairement d'une durée moindre que le caoutchouc, mais, comme ils sont également d'un prix beaucoup moins élevé, leur emploi est indiqué pour des plaques de grande dimension qui, en caoutchouc, seraient d'un prix absolument inabordable pour certains emplois. Ils sont d'ailleurs en usage dans les Ministères et les grandes administrations.

MM. Vital-Hygonnet père, fils et gendre, canifs, poinçons, grattoirs, ciseaux de bureaux, rue Pastourelle, 31, à Paris.

Cette maison, qui exposait également à la Coutellerie, Classe 93, nous présentait dans sa vitrine de la Classe 92 un grand assortiment de coutellerie spéciale pour l'usage des bureaux. Elle possède des ateliers de fabrication à Thiers (Puy-de-Dôme) et à Nogent-en-Bassigny (Haute-Marne), plus un dépôt à Bordeaux. Elle a obtenu de nombreuses récompenses dont une partie se rapporte aux objets spéciaux qu'elle exposait Classe 92.

Collaborateur : M. Moynier (Alfred), mention honorable.

M. Kupr (Em.), fabrique d'encriers, rue de Paradis, 8, à Paris.

La maison Kupr a été fondée en 1885. C'est une des premières qui ait substitué l'encrier en verre moulé, puis en cristal taillé, à la simple courtine en verre livrée par les fabricants d'encre à la consommation courante. Sa vitrine présente un choix d'articles courants et riches, sans toutefois aborder la haute fantaisie ni l'encrier artistique.

MENTIONS HONORABLES.

M. Manotte (Georges), porte-menus divers modèles, rue Alexandre-Dumas, 46, à Paris.

M. Mariliau, ouvrier, cité Lesage, 7, à Paris.

M. Mariliau exposait des modèles d'encriers en pied de cheval naturel, article de fantaisie ingénieuse.

IMPRIMERIE NATIONALE

14e CATÉGORIE. — MATÉRIEL DES ARTS ET DU DESSIN.

Une grande partie de ce matériel est fabriquée en province par des maisons parisiennes qui y ont leurs usines, ou par des spécialistes.

Il n'est pas possible d'indiquer ici les méthodes de fabrication de tous ces articles, ni le genre d'outillage, car rien n'est plus varié que le matériel des arts de la peinture et du dessin dans lequel nous voyons figurer : toiles, couleurs, outils de précision, compas, équerres, planches à dessiner, règles, chevalets, pinceaux et brosses à peindre, mannequins d'artistes, boîtes à couleurs, meubles d'atelier, papiers préparés, petits accessoires qui diffèrent suivant qu'il s'agit de gravure, de sculpture, de peinture à l'huile, d'aquarelle ou de pastel, etc., puis les huiles, les vernis et différentes préparations spéciales.

Les villes ayant une école des beaux-arts et qui sont plus particulièrement des centres artistiques sont les principaux débouchés de ce matériel.

L'industrie de la couleur fine est, en France, centralisée à Paris. Pour les couleurs à l'aquarelle, l'Angleterre, où ce mode de peinture est très en faveur, a eu longtemps la suprématie, mais la France aujourd'hui peut soutenir la concurrence.

Quant aux couleurs pour la peinture à l'huile, elles ont toujours été fabriquées chez nous. La fabrication de ces articles a, comme les autres industries, profité du perfectionnement des machines et les broyages des couleurs à l'eau, des pastels et des couleurs à l'huile qui s'exécutent automatiquement ne sont pas inférieurs comme résultat à l'ancien broyage à la main.

L'industrie chimique crée constamment de nouvelles couleurs, dont quelques-unes sont d'une excellente composition, et que les fabricants se sont empressés d'adapter aux différents usages de la peinture.

Pour l'aquarelle, il est bon d'éviter les couleurs dérivées de l'aniline, dont l'éclat est plus vif, mais qui manquent de solidité.

La fabrication du pastel n'a pas beaucoup changé et nous retrouvons toujours des séries de nuances multiples dégradées et variées, en raison de l'impossibilité pour le pastelliste de procéder par mélanges.

On a ressuscité quelques procédés de peinture à la cire et à l'œuf dont les anciens maîtres avaient fait un si bel usage et l'emploi en est devenu facile.

Toutes les couleurs, surtout celles à l'huile, se livrent en tubes et l'emploi de la vessie n'existe plus.

Les toiles destinées aux peintres se fabriquent en France. Leur tissage, en fil de chanvre écru, comporte un soin tout spécial. Elles se fabriquent actuellement dans des dimensions qui n'avaient pas été atteintes jusqu'ici.

Les pinceaux et les brosses fabriqués en France, pour la peinture, conservent leur supériorité.

HORS CONCOURS.

MM. Pitet aîné et Cie, matériel pour peintres et artistes, rue du Faubourg-Poissonnière, 51, à Paris. — Médaille d'argent, Paris, 1867; médaille d'or, Paris, 1878; membre du Jury, Paris, 1889. — M. Pitet, membre du Jury, Classe de la Brosserie.

Cette maison a été fondée en 1825. M. Pitet a succédé à son père en 1876. M. Stahl ayant été associé en 1898, elle a pris la raison sociale : Pitet aîné et Cie. Elle n'exposait à la Classe 92 que pour l'article concernant les peintres et artistes.

M. Pitet aîné a dû faire de grands efforts pour lutter contre la concurrence de l'Allemagne, qui avait en partie le monopole de cette fabrication.

Dans son importante usine de Saint-Brieuc il a, au moyen d'un outillage approprié, substitué le travail mécanique à l'ancienne fabrication à la main.

Cette maison fait actuellement un chiffre d'affaires de 1,300,000 francs, dont 500,000 francs à l'exportation.

Outre les pinceaux, elle fabrique un grand nombre d'articles faisant partie du matériel des arts et du dessin.

Cette maison a créé une caisse de secours et de retraites.

Collaborateurs : MM. Corouge (Pierre), Corouge (Charles), Mmes Lhotellier (Jeanne), Quémart (Marie), Silvestre (Marie), mentions honorables.

Société des Lunetiers, bâtonnets, règles, équerres, etc., rue Pastourelle, 6, à Paris. — Médailles de bronze, Paris, 1855 et 1867; Londres, 1862 et 1874; médailles d'argent, Paris, 1867; Philadelphie, 1876; Paris, 1878; médailles d'or, Melbourne, 1880; Paris, 1889. — M. Ottolini, membre du Jury de la Classe 15.

La Société des Lunetiers (raison sociale: Ottolini, Chevalier, Mallet et Cie), dont le siège social est à Paris, rue Pastourelle, 6, avec succursale à Londres, a été créée en 1829. Née dans l'esprit d'association et entretenue dans ce principe, la Société des Lunetiers, après les débuts les plus modestes (13 ouvriers et 24,000 francs d'affaires la première année), est devenue un établissement de premier ordre. Elle possède actuellement 8 usines, y compris les ateliers de la rue Charlot, mues par 860 chevaux-vapeur, et occupe 1,870 personnes. Son chiffre d'affaires dépasse 5 millions de francs par an.

La Société fabrique tous les articles que comporte son commerce, c'est-à-dire la lunetterie, les compas, cassettes et pochettes de mathématiques, loupes à lire, punaises, portecrayons, niveaux, instruments de précision, de géodésie et d'arpentage, articles de jeux, articles de bureaux et de dessin. C'est comme exposant ces derniers articles que cette société a été admise dans la Classe 92.

Elle exposait aux Classes 12, 15, 16, 92 et 100.

MÉDAILLES D'OR.

M. Binant (Alfred), toiles à peindre, rue Rochechouart, 70, à Paris. — Médailles de bronze, Londres, 1862; Paris, 1872; médaille d'argent, Paris, 1889; médaille d'or, Bruxelles, 1897.

C'est en 1881 que M. A. Binant, établi papetier rue de Cléry, commença à développer l'industrie de la toile appliquée aux arts décoratifs et à la peinture en général. Il établit une fabrique de tissage à Thibouville (Eure), où il occupe une quarantaine d'ouvriers fabriquant tous les tissus, Gobelins en laine, coton et fil, ainsi que les toiles de grandes largeurs pour les peintures murales. Les toiles de M. Binant sont employées dans les travaux importants de l'État, pour les monuments publics du Panthéon, de la Sorbonne, des églises; par la ville de Paris pour les travaux des mairies, etc. Nombreuses applications en ont été faites à l'Exposition de 1900.

Les ateliers de préparation, construits en 1882, sont situés rue Rochechouart, 70. Ils occupent une superficie de 1,800 mètres. M. Binant est secondé dans ces importants travaux par son gendre, M. Hadrot.

M. Binant est chevalier de la Légion d'honneur, et M. Hadrot, officier d'Académie.

M. Bullier (L.) fils, brosses et pinceaux, rue Charlot, 5, à Paris. — Mention honorable, 1849; médailles de bronze, Paris, 1855 et 1867; médailles d'or, Paris, 1878 et 1889.

Cette maison a été fondée en 1840 par M. Bullier père. A sa mort, survenue en 1870, M. Bullier fils reprit la suite des affaires avec sa mère. Il dirige seul la maison depuis 1880. Depuis cette époque, l'établissement s'est considérablement agrandi. Dans son usine de Saint-Brieuc, où il occupe 200 personnes, un matériel très perfectionné est mis en œuvre par un moteur de 20 chevaux.

Comme ses confrères français, M. Bullier a eu à lutter contre la concurrence allemande, car c'est à Leipzig qu'est le marché des matières premières nécessaires à cette industrie : poils provenant des queues de petit-gris, martre rouge et noire, de putois, blaireau et meloncillo, soies de porc, poils d'ours et de chèvre. Il fabrique lui-même toutes ses viroles.

MM. Chapon frères, toiles à calquer, rue Jean-Jacques-Rousseau, 39, à Paris. — Médaille de bronze, Paris, 1878; médailles d'argent, Barcelone, 1888 et Paris, 1889; hors concours, Chicago, 1893.

Ancienne maison C. Husson. Cette maison a été fondée en 1840 par M. Ch. Husson. Elle est dirigée depuis 1886 par MM. Charles et Georges Chapon. Elle est la seule en France à fabriquer les toiles à calquer et possède deux marques : la toile transparente *C. Husson*, la plus ancienne en date ; et la marque *la Française*, créée il y a quelques années seulement, pour concurrencer les marques anglaises à bas prix.

La marque C. Husson est adoptée dans les grandes administrations et seule employée dans les services des ponts et chaussées. Cette fabrication s'écoule pour une large part en Espagne et en Russie. La production de cet article dépasse 200,000 mètres annuellement.

La fabrication se fait dans l'usine de Courbevoie, quai de Seine, 5, dans des ateliers indépendants du tissage mécanique; elle exige un matériel des plus puissants. Cette maison a reçu de nombreuses récompenses, qui témoignent de son constant développement.

M. Tochon-Lepage, fabrique de carte, papiers à dessin et à calquer, rue des Deux-Boules, 3, à Paris. — Médaille d'argent, Paris, 1889; médaille d'or, Bruxelles, 1897.

Cette maison a été fondée en 1865, par M. A. Lepage, pour la vente des papiers à dessin et à calquer, auxquels il adjoignit celle des bristols et des panneaux et cartons pour la peinture à l'huile, ainsi que la préparation de la toile et du papier pour la peinture à l'huile et le pastel.

A la mort de M. A. Lepage, en 1887, M. Tochon, son gendre et collaborateur depuis plusieurs années, prit sa succession et ajouta à son exploitation la fabrication des cartes pour la photographie, ainsi que, plus récemment, la fabrication des papiers à calquer.

Nous avons pu voir tous ces produits, très bien présentés, dans l'élégante vitrine que M. Tochon-Lepage occupait à la Classe 92.

Collaborateurs : MM. Ridoux (Victor), médaille d'argent; Lehmann (Louis), médaille de bronze; Smets (Alphonse), mention honorable.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Brunetta, artiste dessinateur, rue Milton, 14, à Paris.

M. Brunetta est un véritable artiste qui s'est créé un genre absolument personnel, tout en s'inspirant des œuvres anciennes. Ses applications du parchemin enluminé à la fabrication d'articles de bureaux de haut luxe ont produit de véritables merveilles. Les reliefs sont obtenus par un procédé qu'il a créé et qui consiste à préparer le parchemin, de façon à le rendre apte à supporter le repoussage qui est fait au moyen de pointes d'agate. A côté des objets tels que buvards, porte-cartes, coffrets à bijoux, etc., dont la monture est faite par ses soins, M. Brunetta s'occupe d'une façon spéciale de la création de nouveautés pour l'édition de menus, christmas cards, carnets de bal, papier à lettres fantaisie, etc., pour lesquels il fournit de charmants modèles aux plus importantes maisons de la place.

M. Brunetta a produit beaucoup d'œuvres importantes et remarquables, dont nous citerons quelques-unes : un grand coffret papeterie, aux armes du Sultan, en 1888; un buvard, pour le mariage de S. A. R. la princesse Louise de Galles, en 1889; un éventail, pour les noces d'or des souverains du Danemark, en 1891; un buvard, pour le mariage du duc de Mac-Mahon et de la princesse Marguerite d'Orléans, en 1896; un programme spécial offert à M. le Président Félix Faure, à l'occasion de l'inauguration de l'Opéra-Comique; un livre d'or du sous-marin *le Français*, offert à la nation par 40,000 Français, souscription du journal *Le Matin*.

C'est en raison de ces beaux travaux que le Jury a accordé à M. Brunetta, qui exposait pour la première fois, une médaille d'argent.

M. Delafosse (H.), fabrique spéciale d'outils pour gravure et sculpture, rue Aumaire, 33, à Paris. — Médaille de bronze, Paris, 1878; médaille d'argent, Paris, 1889.

Cette maison a été fondée en 1876, par M. J. Rubin, et est dirigée depuis 1896 par M. Delafosse. Ce dernier a conservé la marque Rubin, si connue. Il applique les mêmes procédés de fabrication que son prédécesseur, et emploie les mêmes qualités d'acier. Il a su conserver à cet outillage son ancienne réputation.

MM. Foulon et Quantin, manufacture de cassettes mathématiques, rue Malher, 20, à Paris. — Médailles de bronze, Paris, 1855 et 1878; médailles d'argent, Anvers, 1885; Paris, 1889; médaille d'or, Bruxelles, 1897.

La maison a été fondée en 1830 par M. Duvignaux; la société actuelle date de 1882. MM. Foulon et Quantin exposaient un assortiment de cassettes mathématiques et de pièces détachées, depuis l'article courant jusqu'aux pièces de précision les plus finies. Tous ces articles sont fabriqués dans leur usine de Ligny (Meuse), où ils occupent environ 165 personnes. La maison de Paris, qui fait la commission en articles de bureaux, compte 55 employés, dont 7 voyageurs.

M. Gémy (P.), mégagraphe, breveté s. g. d. g., à Marseille. — Mention honorable, Paris, 1855; médaille de bronze, Paris, 1878; médaille d'argent, Paris, 1889.

L'inventeur, en composant cet appareil, s'est proposé de faciliter l'exécution des grands dessins que sont appelés à faire les architectes, décorateurs, industriels et toutes personnes ayant besoin de dessiner en grand. Ce nouvel appareil permet de faire facilement des dessins de 6 à 8 mètres de hauteur.

M. Gémy nous fournit une liste des acquéreurs du mégagraphe, parmi lesquels nous voyons figurer la Ville de Paris, des Administrations de chemins de fer, de grands architectes et des industriels importants, tant à Paris qu'en province et à l'étranger.

Collaborateur : M. Camoin (Louis), mention honorable.

M. Morin (H.), instruments de précision, rue Boursault, 3, à Paris.

La maison H. Morin date du 1er février 1880. Dès le début, le succès de la maison fut très grand. Jusqu'en 1886, elle achetait la plupart des instruments de précision qu'elle vendait, mais, en 1886, M. Morin, grâce à la collaboration de M. E. Gensse, ancien directeur de l'École professionnelle des Mécaniciens de précision, fondait successivement des ateliers établis d'abord 69, puis 91, rue Lecourbe; ils sont actuellement installés, rue de Vaugirard, 203, dans sept travées (fermes de 13 m. 80) ayant abrité le palais de l'Alimentation à l'Exposition de 1889. Le personnel, tant en contremaîtres, ajusteurs, monteurs, tourneurs, ébénistes, etc., se compose actuellement de 75 personnes, qui seront sous peu portées à 90; jointes aux 26 personnes employées au siège social, elles donneront un total de 116 personnes.

MM. Morin et Gensse ont créé des machines à diviser, qui donnent des résultats de précision qui n'avaient pu être obtenus jusqu'ici. Ils ont le monopole de la fabrication de beaucoup d'instruments de précision brevetés : le niveau d'eau de précision, breveté, par le capitaine d'artillerie Leneveu; le

palmer de précision, du même; le tachéomètre auto-calculateur, breveté, par M. A. Champigny, ancien élève de l'École polytechnique, etc. Ils fabriquent également les articles d'optique et le matériel photographique. Leur vitrine était d'ailleurs des plus intéressantes et a été très remarquée au cours de l'exposition de la Classe 92.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Mlle Beuque, *mannequins articulés pour artistes,* avenue de Suffren, 153, à Paris.
Médaille de bronze, Paris, 1889.

Cette maison exposait des mannequins, construits sur mécaniques perfectionnées, et pouvant être exécutés suivant les mesures et les proportions désirées.

M. Berville *fils, matériel des arts et du dessin,* rue de la Chaussée-d'Antin, 25, à Paris.
Mention honorable, Paris, 1878.

Cette maison ne fabrique pas elle-même la plupart des articles qu'elle vend. Cependant, quelques modèles très ingénieux sont établis pour elle seule et sur les données qu'elle fournit aux spécialistes.

M. Coquelin-Hérault, *objets à décorer à l'aquarelle,* boulevard Malesherbes, 69, à Paris.

Petite exposition très bien comprise de modèles ingénieux, paravents, écrans à main et à bougies, objets de fantaisie à décorer, détaillés sur un catalogue très complet et très intéressant. M. Coquelin-Hérault, très modeste, nous déclare que tout le mérite de ces petits articles doit être attribué à Mme Coquelin-Hérault, créatrice de ces modèles.

M. Courval (*Edgard* de), *mannequins articulés,* à Charenton (Seine).

Les mannequins de M. de Courval se présentent très bien. Cette fabrication, toute spéciale, est beaucoup plus compliquée que l'on ne le croirait de prime abord; elle demande beaucoup de goût et de précision. Ces mannequins français sont très appréciés à l'étranger.

M. Fontaine (*L.*), *couleurs et vernis,* rue Saint-Antoine, 184 et 193, à Paris.

Cette maison, très ancienne, est dirigée par M. Fontaine depuis 1877. Elle fabrique trois spécialités : 1° des mordants pour papiers de fantaisie, fleurs, feuillages, jouets d'enfants, etc.; 2° le bronze patinal, pour donner à une foule d'objets les aspects métalliques les plus variés; 3° un chevalet dit *le Plein-Air,* formant un matériel complet sous un très petit volume, système très ingénieux d'ailleurs.

M. Golzard (Edmond), maison spéciale pour le pastel, rue Vivienne, 38, à Paris. Mention honorable, Paris, 1855.

La maison Lhurier, dont M. Golzard est le successeur, et qui a atteint son demi-siècle d'existence, a été fondée spécialement pour la fabrication et la vente des crayons pastels et des papiers anti-ponce. Elle n'a pas été étrangère à la rénovation en France et à l'étranger, où elle écoule une partie de ses produits, de cet art si fin et si doux du pastel.

M. Guyot (E.), outillage spécial pour la sculpture et le modelage, quai de l'Hôtel-de-Ville, 46, à Paris.

Ouvrier dans la maison Hutant, M. E. Guyot a succédé à Mme Hutant en 1894. Cette maison fabrique spécialement les outils pour statuaires, sculpteurs sur bois, sur pierre, marbre, etc. Elle fabrique également la cire à modeler. M. E. Guyot fournit la Ville de Paris, les manufactures de Sèvres, Limoges, etc., l'École des beaux-arts et nos grands artistes Falguière, Frémiet, Barrias, Puech, etc. Il a créé tout nouvellement un outillage spécial pour l'ornementation du cuir (art nouveau). Comme ouvrier, il avait exposé personnellement aux Classes 14 et 61, en 1889.

M. Hardy (Jules), toiles et couleurs fines, rue du Cherche-Midi, 36, à Paris.

M. Hardy a succédé en 1880 à son père, dans la direction de cette maison, fondée en 1809.

Il possède à Vanves un immeuble de trois étages pour la fabrication des toiles pour tableaux et pour la décoration des théâtres et des monuments publics. Pour ces dernières toiles, M. Hardy a fait construire un métier de 8 m. 80, produisant cette largeur d'une seule pièce. Il a exécuté pour l'Exposition universelle des travaux de marouflage et de peintures décoratives à la Salle des Fêtes, au palais des Industries diverses, aux Invalides et au pavillon des Forêts.

M. Jamelin fils, articles en cuivre et en fer, cité de Phalsbourg, à Paris. Médailles de bronze, Paris, 1878 et 1889.

Cette maison a été fondée en 1861 par M. Jamelin père, qui l'a cédée à son fils en 1887. Elle fabrique spécialement tous les articles de bureaux en métal; étirage au banc de tous métaux sur tous profils.

Dans ses ateliers, d'une surface de 878 mètres, une machine Corliss, à condensation, de 50 chevaux, met en œuvre 30 outils des plus perfectionnés. Elle occupe 25 ouvriers.

Collaborateur : M. Petit-Mangin, mention honorable.

M. Lamour (Gustave), fabricant de vernis et outils pour la gravure à l'eau-forte, rue de la Harpe, 43, à Paris. — Mention honorable, Paris, 1878; médaille de bronze, Paris, 1889.

M. Lamour est depuis trente ans à la tête de sa maison, qui a été fondée en 1780. Ses articles spéciaux sont très estimés des graveurs à l'eau-forte. Depuis 1889, il a créé deux vernis spéciaux :

l'un, très résistant à l'acide nitrique, rend les plus grands services aux bijoutiers et joailliers; l'autre est un vernis transparent très précieux pour les artistes, dont il préserve le premier travail des atteintes de l'acide et laisse voir les travaux les plus délicats.

M. Mary (Georges), fournitures complètes pour artistes, rue Chaptal, 26, à Paris.
Médaille de bronze, Paris, 1889; médaille d'argent, Bruxelles, 1897.

Cette maison a été fondée en 1882 par M. Mary et son père. M. G. Mary est seul propriétaire depuis 1889. Sa spécialité est la fabrication des couleurs ou teintures qui servent à peindre sur étoffes, soit pour imiter la peinture-tapisserie, soit pour peintures décoratives quelconques sur tissus.

Cette année, il a ajouté à ses autres produits la fabrication d'une sorte nouvelle de couleurs vitrifiables à faible température, destinées à la décoration murale, et plus durable que la peinture ordinaire.

M. Nervet (Maxime), coloriste, rue du Cherche-Midi, 100, à Paris.

M. Nervet exposait un grand tableau contenant des coloris très bien exécutés. Ce genre de travail est quelquefois préféré à la chromolithographie, pour les petits tirages et les journaux de modes qui demandent beaucoup de fraîcheur dans les coloris.

M. Desoye (Julien), outillage pour lithographes et graveurs, rue de l'Ancienne-Comédie, 12, à Paris.

La vitrine de la maison Desoye présentait une collection d'outils spéciaux et de compas de précision, pour dessinateurs, qui nous ont paru d'une exécution parfaite.

15e CATÉGORIE. — CRAYONS, COULEURS ET PASTELS.

La plupart des exposants de cette catégorie auraient pu figurer dans les précédentes, sauf l'industrie des crayons dont nous n'avons pas encore parlé.

Deux événements politiques ont exercé une influence considérable sur le développement de l'industrie des crayons en France depuis cent ans : les guerres de la Révolution française contre l'Angleterre et la guerre franco-allemande de 1870.

C'est, en effet, pour échapper à l'obligation de s'approvisionner en Angleterre que l'industrie des crayons fut importée en France à la fin du siècle dernier. Elle s'était en même temps profondément transformée par suite de la découverte d'un procédé nouveau qui offrait de remarquables avantages, rendait la fabrication plus facile et permettait de livrer à la consommation des crayons d'un prix moins élevé que les crayons anglais. Mais, pendant la première moitié du siècle, ce fut l'Allemagne qui sut le

mieux profiter de la découverte française. Après la guerre de 1870, pour lutter contre la concurrence allemande, nos industriels redoublèrent d'efforts, transformèrent leur outillage, abaissèrent leurs prix de vente, et l'industrie des crayons prit alors un essor considérable. Le nombre des usines, qui était de deux seulement en 1870, s'est élevé à trois en 1872, à quatre en 1876 et à cinq en 1898. Le chiffre des ouvriers s'est accru proportionnellement.

Les manufactures de crayons sont réparties entre les départements suivants : Ardennes, Pas-de-Calais, Loire, Seine.

Aujourd'hui, la production française lutte à armes égales, non seulement sur notre marché, mais sur toutes les places étrangères. Cependant, grâce à leur main-d'œuvre, les fabricants bavarois fournissent encore des crayons communs à tous les autres pays.

Pour les crayons fins, les marques françaises ont été adoptées en quelques pays, notamment en Belgique et dans les États de l'Amérique du Sud. Enfin, pour certaines espèces, telles que les crayons de pierre noire, la France a su conserver un véritable monopole.

La fabrication des crayons comprend deux phases distinctes : 1° le travail de la mine ; 2° le travail du bois. Il existe de nombreuses variétés de mines de graphite, mais le graphite le plus employé vient de Russie, de l'île de Ceylan, de Bohême ou des États-Unis. Le prix varie entre 60 et 120 francs les 100 kilogrammes. Les gaines de bois sont, pour la plupart, faites en genévrier de Virginie dénommé cèdre rouge, originaire de la Floride et des pays avoisinants.

L'outillage des fabricants de crayons, qui est aujourd'hui aussi perfectionné en France qu'à l'étranger, comprend des scieries, raboteuses, fraiseuses, arrondisseuses, presses à marquer, etc.

Depuis ces dix dernières années, l'importation des crayons en France s'est abaissée. De 122,846 kilogrammes en 1889 elle est tombée à 111,270 kilogrammes en 1898. L'exportation s'est élevée, pendant la même période, de 33,437 kilogrammes à 39,864 kilogrammes. Et comme valeurs nous avons, respectivement aux importations et aux exportations en 1889, 368,508 francs et 100,311 francs, tandis qu'en 1898 nous constatons aux importations 333,810 francs et aux exportations 119,592 francs.

Outre le crayon noir, nous trouvons un assortiment considérable de crayons de couleurs des nuances les plus variées. L'industrie des gommes à effacer l'encre et le crayon affecte une présentation très variée et très élégante sous forme de plaquettes ou de crayons.

HORS CONCOURS.

MM. Baignol et Farjon, plumes métalliques et crayons, à Boulogne-sur-Mer (Pas-de-Calais) ; maison à Paris, rue du Faubourg-Poissonnière, 13. — Chevalier et officier de la Légion d'honneur ; officier de l'Instruction publique. — Médaille d'or,

Paris, 1889; hors concours, Bruxelles, 1897; 1er ordre de mérite, Melbourne, 1880. — M. Albert Baignol, membre du Jury de la Classe 92.

Cet établissement a été créé, en 1850, par M. Lebeau, pour la fabrication des plumes métalliques. Les propriétaires actuels y ont alors adjoint une manufacture de crayons aujourd'hui en plein développement. Ils fabriquent également les porte-plumes, crayons, porte-mines, portecrayons, protège-pointes, compas et canifs. La fabrique emploie environ 500 ouvriers.

En 1900, MM. Baignol et Farjon fêtaient le cinquantième anniversaire de la fondation de leur maison. Ils avaient, à cette occasion, réuni tous leurs collaborateurs, employés, ouvriers et ouvrières, dans un banquet présidé par M. le sous-préfet, assisté de M. le maire de Boulogne, du président de la Chambre de commerce et des conseillers généraux de l'arrondissement.

Comme perfectionnement dans les plumes, cette maison signalait au Jury la *double trempe*, le seul progrès réel qui ait été accompli dans cette industrie depuis soixante ans. Dans les crayons, amélioration aux mines communicatives et aux mines de graphite et de pierre noire. Dans les porte-plumes, invention du manche en marqueterie. Nous avons remarqué une nouvelle marque *le Continental*, excellent crayon très bien présenté.

Collaborateurs : M. Morel (Clément), médaille d'or; MM. Lefebvre (Gustave), Schneider (Félix), médailles d'argent; MM. Bacherot (François), Robart (Émile), Mme Grenier (Augustine), médailles de bronze; MM. Vassal (Pierre), Bouchez (Alphonse), Tassin (Marc), Robart (Edmond), Mmes Pérard (Eugénie), Mascot, mentions honorables.

GRANDS PRIX.

MM. Desvernay et Cie, manufacture de crayons, porte-plumes, porte-mines, etc., rue de Rivoli, 65, à Paris.

Tout le monde connaît le crayon Conté. C'était en 1794, la France était en guerre avec l'Angleterre et les produits de ce pays n'arrivaient plus sur nos marchés. Or, à cette époque, l'Angleterre avait le monopole de la production du graphite, qu'on extrayait de la seule mine de Borrowdale et qui servait à la fabrication des crayons de graphite brut. Il fallait procurer promptement à nos ingénieurs et à nos officiers des crayons à dessiner. Le Comité des Monnaies avait déjà fait appel à Conté pour frapper une médaille commémorative. Carnot l'avait adjoint à Monge, Vandermonde et Berthollet pour diriger les premiers essais d'aérostation militaire. On le considérait comme un savant universel. On s'adressa alors à Conté qui créa une substance propre à remplacer la plombagine anglaise. Il imagina un crayon artificiel ayant toutes les propriétés des crayons de mine, de qualité parfaite et de prix moindre. Cette invention fit l'objet de deux rapports à l'Institut et obtint une médaille d'or à l'Exposition de l'an IX. M. Humblot, gendre de Conté, continua l'œuvre de ce dernier en lui donnant de l'extension et en y introduisant d'utiles perfectionnements.

La manufacture de crayons, qui était alors à Paris, a été transférée à Regny (Loire), et est actuellement exploitée sous la direction de MM. Desvernay et Cie, petits-fils de Conté.

L'usine, installée sur un terrain de 3 hectares, possède une machine de 100 chevaux et une turbine de 50 chevaux, 125 moulins et 150 machines-outils. Elle emploie 400 à 500 kilogrammes de bois de cèdre par jour.

Collaborateurs : M. Imbert, médaille d'argent; M. Gouttenoire, médaille de bronze.

MM. Lefranc et Cie, couleurs fines, matériel des arts et du dessin, rue de Valois, 18, à Paris. — Médailles, Londres, 1862; médaille de 1re classe, Paris, 1839, 1842, 1855; Sydney-Melbourne, 1879-1880; médailles d'argent, Paris, 1867; médailles d'or, Paris, 1878; membre du Jury, diplômes et médaille unique, Amsterdam, 1895; grand prix, Bruxelles, 1897; Paris, 1889.

La maison Lefranc a été fondée en 1775. Le siège social est situé rue de Valois, 18, dans un immeuble de 500 mètres de superficie qui est sa propriété et qui est entièrement affecté aux besoins de son commerce. L'usine, située à Issy-les-Moulineaux (Seine), dont elle est également propriétaire, occupe une superficie de 15,000 mètres. Elle possède une force minima de 100 chevaux qui sera prochainement portée à 150. Le nombre des employés et ouvriers attachés à la maison s'élève à 300 personnes. Son chiffre d'affaires dépasse 4 millions de francs. La caisse de prévoyance instituée en faveur du personnel, à l'aide d'un prélèvement fait sur les bénéfices nets, a déjà distribué, depuis sa fondation en 1875, la somme de 67,789 fr. 73.

La vitrine de MM. Lefranc et Cie, auxquels la place a été mesurée comme à tous les exposants de la Classe 92, ne pouvait donner qu'un simple aperçu de la quantité considérable des produits qu'ils fabriquent. Nous donnons ci-dessous, d'après leur notice, une indication intéressante de tous les genres de peintures auxquels ces produits s'appliquent.

La peinture à l'huile est le genre le plus répandu et la marque de couleurs à l'huile Lefranc et Cie est universellement connue.

C'est à la suite de l'Exposition de 1878 (médaille d'or) que, sur la demande des artistes, ils ont créé une qualité absolument hors ligne comme nuance, broyage et préparation, qui porte leur nom et leur marque de fabrique.

Après l'Exposition de 1889 (grand prix), sur l'invitation de la Société des artistes français et afin de donner toutes les garanties possibles, ils ont ajouté sur leur étiquette le nom chimique de chaque couleur et indiqué, à l'aide de deux étoiles découpées dans l'étiquette, les couleurs les plus solides.

L'essence de térébenthine est un des principaux véhicules des couleurs à l'huile, mais, ayant reconnu que l'essence de pétrole lui est beaucoup supérieure, ils ont monté une raffinerie spéciale pour obtenir un produit parfait que, seuls, ils ont pu livrer jusqu'à ce jour. Nous devons ajouter que c'est encore sur les conseils de M. Vibert qu'ils ont fabriqué cette essence de pétrole et l'huile essentielle de pétrole qui forment les dissolvants des résines normales dont il leur a confié les recettes pour la fabrication de leurs vernis à tableaux, à retoucher et à peindre.

Le siccatif flamand, dont M. Vollet a fait un si judicieux usage dans un des tableaux qu'ils exposent, est un produit de leur fabrication dont l'emploi rend d'inappréciables services aux artistes peintres.

Après un essai infructueux et fort coûteux des couleurs à l'œuf dont M. A. Point leur avait cédé les procédés, la peinture à l'œuf des primitifs a été modernisée par les découvertes de M. J.-G. Vibert, qui l'a rendue absolument pratique par ses procédés de préparation qu'il leur a, de nouveau, fait l'honneur de leur confier.

Les couleurs pour l'aquarelle, dont les procédés de fabrication n'ont guère varié depuis 1889, ont cependant subi quelques petits perfectionnements journaliers qui en rendent l'usage de plus en plus agréable. C'est la grande variété des nuances qui fait le succès de ces couleurs, qu'elles soient préparées en tubes, en godets, en tablettes ou en pastilles; car, en dehors de la peinture artistique qui a besoin de couleurs fines, le fabricant a été obligé d'ajouter toute une série de couleurs d'aniline qui, malgré leur peu de résistance à la lumière, sont absolument indispensables aux dessinateurs industriels.

Le succès des pastels de la maison Lefranc et Cie provient, non seulement de la gamme très importante des nuances de leurs séries, mais aussi de la composition de cette gamme qui ne com-

prend pas seulement des couleurs dégradées avec du blanc, mais des dégradations éclatantes de pastels composés de couleurs pures et très vives.

L'art de décorer la porcelaine ne les a pas laissés indifférents et ils exposaient, pour la première fois, des couleurs vitrifiables broyées à l'aide d'un procédé breveté en France et à l'étranger, qui leur donne une finesse incomparable qui n'avait pas encore été atteinte avant cette invention.

M. Perier-Lefranc, un des chefs de cette maison, vient d'être nommé chevalier de la Légion d'honneur.

Collaborateurs : M. Veyrassat (E.), médaille d'or; M. Blomme (A.), médaille d'argent; M. Moreau (A.), médaille de bronze.

MÉDAILLES D'OR.

M. Bourgeois aîné (Joseph), couleurs fines, rue Croix-des-Petits-Champs, 18, à Paris. Médaille d'argent, Paris, 1878; médaille d'or, Paris, 1889.

Cette maison a été fondée, en 1867, par le père du propriétaire actuel qui, associé en 1887, en est depuis 1892 le seul propriétaire.

L'usine de Paris emploie 191 personnes; celle de Senon (Meuse), 98; Paris, 40 employés.

M. Bourgeois exposait les spécimens de ses différents produits : couleurs à huile pour les arts, couleurs fines pour l'aquarelle, en bâtons, tablettes, pastilles et moites en tubes et en godets; couleurs demi-fines et couleurs et boîtes de couleurs sans danger pour les écoles; encre de Chine liquide indélébile dont la marque est des plus estimées; pastilles surfines pour artistes et ordinaires pour enfants, et tout le matériel des arts et du dessin.

MM. Gilbert et Cie, manufacture de crayons, à Givet (Ardennes). — Médailles d'argent, Paris, 1844 et 1849; médaille de prix, Londres, 1851; médailles de 1re classe, Paris, 1855 et 1867; médailles d'or, Paris, 1852, 1878 et 1889; diplômes d'honneur, Anvers, 1885; Bruxelles, 1897.

Cette maison a été fondée en 1836; elle emploie environ 260 personnes. Elle exposait ses crayons dits *artistiques,* ses crayons à mine mobile, ses crayons noirs sans graphite, une grande variété de crayons de couleur, sa collection de crayons chinois, ses crayons-gommes, ses porte-mines, etc.

M. Jules Gilbert a été nommé chevalier de la Légion d'honneur en 1897.

Collaborateurs : M. Gilbert (Paul), médaille d'argent; M. Beautour (Stanislas), médaille de bronze; MM. Lefebvre (Charles), Delsaux (Édouard), mentions honorables.

M. Marquise (Victor), manufacture de crayons, à Saint-Paul-en-Jarret (Loire). — Médaille de bronze, Paris, 1878; médailles d'or, Paris, 1889; hors concours, Chicago, 1893.

Cette fabrique date de 1872 et, à cette époque, produisait 120 douzaines de crayons par jour. En 1889, la production s'élevait à 16,000 pièces environ. Aujourd'hui, la fabrication de M. Marquise produit journellement 18,000 crayons et 6,000 porte-plumes et porte-mines, avec un chiffre d'affaires de 375,000 francs par an. Malgré l'amélioration du matériel, le nombre des ouvriers a

constamment augmenté ; il est actuellement de 100 personnes. M. Marquise produit des articles très bon marché qui luttent avantageusement contre les produits allemands.

M. Marquise est décédé au cours de l'Exposition de 1900.

M. Moreau (E.-L.), couleurs fines, matériel des arts et du dessin, rue de Lancry, 17, à Paris. — Médaille d'argent, Paris, 1867; 1er ordre de mérite, Sydney, 1879; médaille d'or, Paris, 1878.

La maison a été fondée, en 1788, par M. P.-C. Lambertye qui a été le premier en France à fabriquer avec succès les couleurs pour l'aquarelle et dont les produits figuraient à l'Exposition de 1808. Elle prit successivement de l'importance sous la direction de M. J. Pauier, de 1824 à 1842; de M. J.-M. Paillard, de 1842 à 1877, et de M. Rocher-Prost, de 1877 à 1890. Depuis 1890, M. Moreau a repris la maison et lui a donné un nouvel essor.

Cette maison fabrique les couleurs à l'huile et à l'aquarelle de toutes sortes, les pastels, les toiles préparées pour la peinture, les huiles et vernis spéciaux; tout le matériel des arts et du dessin, ainsi que les encres à écrire. Tous ces produits sont manufacturés dans l'usine de Mouy (Oise) : 5,000 mètres superficiels couverts, 150 ouvriers, 220 chevaux de force. La maison de Paris s'occupe, outre la vente de ses produits, de commission, ce qui permet à M. Moreau d'ocuper 11 voyageurs, dont 4 pour l'étranger.

Collaborateurs : M. Proust (Louis-Charles), médaille d'argent; M. Gillet (Julien), médaille de bronze.

MÉDAILLE D'ARGENT.

M. Faber (A.-W.), boulevard de Strasbourg, 55, à Paris.

Nous ne nous occuperons que de la fabrique que la maison Faber (A.-W.), si connue, a fondée en France, en 1811, à Noisy-le-Sec. Cette usine, construite sur un emplacement de 6,000 mètres carrés, emploie une quarantaine de personnes. Elle fabrique les encres à écrire, les encres et crayons lithographiques, les couleurs d'aquarelle et les pastels, les règles et bâtonnets en ébène et palissandre, l'ébénisterie de bureau et de peinture. La maison Faber avait installé à la Classe 92 un atelier où elle nous initiait à la fabrication très intéressante des couleurs à l'aquarelle et des pastels. Cette exhibition a été très goûtée du public.

Collaborateurs : MM. Homburg (Richard), Memmert (Charles), Machy (R.), Winckler (L.), médailles d'argent.

Mme veuve Girault (Jean), pastels extra-fins, à Montreuil (Seine).
Médaille de bronze, Paris, 1878; médaille d'argent, Paris, 1889.

Cette maison, fondée en 1780, demeurée depuis cette époque la propriété de la même famille, est la plus ancienne des maisons de ce genre. Elle fabrique spécialement les pastels surfins. Elle exposait des spécimens de ses produits : pastels tendres, demi-durs, demi-fins, etc., dans un choix considérable de nuances.

Mme veuve Girault fournit la ville de Paris, l'École des beaux-arts et les commissionnaires pour la province et l'exportation.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Cacheux (J.), crayons, pastels, porte-plumes, rue Cacheux, 22, à Billancourt (Seine).

Cette maison, fondée en 1832, à Mulhouse, a émigré à Paris en 1870. Elle fabrique les porte-plumes depuis 1894 et les crayons depuis 1896, dans son usine de Billancourt. Elle a produit, en 1899, 220,000 grosses de crayons et 18,000 grosses de porte-plumes. Sa vitrine nous présentait un assortiment des articles qu'elle fabrique : notamment des crayons en séquoya de Californie. C'est un bois qui se taille très bien et peut remplacer le cèdre de la Floride qui devient de plus en plus rare.

Collaborateur : M. Cacheux neveu, mention honorable.

Mme veuve Chaloupin (Isabelle) [dite *Jip*], rue Boursault, 72, à Paris.

Mme Chaloupin exploite, depuis 1891, une composition spéciale qu'elle a inventée et qui permet de peindre sur tous les tissus, gaze, velours, toile non préparée, etc. Ce produit, qui rend de grands services aux artistes, est recommandé par les meilleurs fabricants de couleurs de la place qui le font figurer sur leurs catalogues.

M. Grenier (A.), chimiste, rue Albouy, 3, à Paris. — Nombreuses médailles de bronze, argent et or dans diverses expositions; médaille d'argent, Paris, 1889.

Cette maison a été fondée, en 1860, par M. Chevillet. M. Grenier (A.) l'exploite depuis 1886. Il fabrique des couleurs fines pour artistes ainsi que les pâtes et cires à modeler. En 1893, il a acheté la maison Terrisse et a adjoint à sa fabrication celle des couleurs vitrifiables.

M. Sennelier (Gustave), couleurs fines, quai Voltaire, 3, à Paris.

Cette maison exposait un assortiment complet de couleurs fines pour artistes et différents articles du matériel des arts et du dessin. Son chiffre d'affaires est de 140,000 francs. Elle exposait pour la première fois.

SECTION DES COLONIES.

ALGÉRIE.

Nous n'avons eu que deux exposants pour l'Algérie.

MENTIONS HONORABLES.

M. Mammeri Arab-ben Mammar, à Fort-National.

M. Mammeri exposait quelques coupe-papiers en bois sculpté qui nous ont semblé devoir être plutôt des objets fabriqués par un amateur que des articles d'usage commercial.

M. Paulette (Auguste-Jean), timbres en caoutchouc, rue des Beaux-Arts, à Constantine.

Exposait quelques articles de bureau sans caractère spécial.

LA RÉUNION.

MENTION HONORABLE.

M. Ouledi (Jean-Baptiste), à Saint-Denis.

M. Ouledi exposait quelques échantillons d'encres, article courant.

SECTIONS ÉTRANGÈRES.

EMPIRE D'ALLEMAGNE.

L'Allemagne, qui n'avait pas exposé en 1889, tenait une place importante à l'Exposition de 1900. Les produits que le Jury de la Classe 92 a eus à examiner étaient disséminés dans toutes les parties de l'Exposition.

Nous n'y avons vu, d'ailleurs, figurer aucun fabricant de registres et nous avons vivement regretté cette lacune, car il eût été très intéressant de comparer la fabrication allemande, en possession d'un matériel très perfectionné, avec les articles français, si remarquables, qui figuraient dans de nombreuses vitrines de l'Exposition française.

GRAND PRIX.

M. Faber (A.-W.), à Stein.

A la tête des exposants allemands se place la maison Faber (A.-W.), de Stein, près Nuremberg, dont la fabrique de crayons est connue du monde entier. Ses importantes usines de Stein et Gérolds-

grün occupent plus de 1,000 ouvriers. Elle fabrique, en même temps que les crayons de tous genres, les ardoises, les règles, les équerres, les mesures, les gommes à effacer et une grande quantité d'articles de bureaux. Ses succursales de Paris, Londres, New-York et Berlin sont desservies par une centaine d'employés.

Parmi les nombreuses récompenses que la maison Faber (A.-W.) a obtenues dans le monde entier, nous signalerons la médaille d'or et la croix de la Légion d'honneur en 1867. Sa vitrine, très intéressante, renfermait des échantillons des principaux articles de sa fabrication qui étaient d'un fini irréprochable.

MÉDAILLES D'OR.

Bleistift Fabrik vorm. Johann Faber (A.-G.), à Nuremberg.
Médailles d'or, Amsterdam, 1883; Anvers, 1885.

Cette maison est presque aussi importante comme installation et chiffre d'affaires. De création plus récente (1879), ses produits n'ont pas encore atteint la notoriété de ceux de la maison précédente.

Sa fabrique, outre deux moteurs à eau, possède trois machines à vapeur de 180 chevaux chacune; elle occupe 900 ouvriers et 100 employés; son capital est de 4 millions et elle fait 4,500,000 francs d'affaires. Sa production est de 10,000 grosses de crayons par semaine.

Sa vitrine présentait une grande variété de produits très bien présentés parmi lesquels figurait la marque «Apollon», un beau et bon crayon.

Vereinigte Pinsel Fabriken, à Nuremberg.

C'est la plus grande fabrique de pinceaux du monde. Elle a été fondée au capital de 4,700,000 francs par la réunion de 15 fabriques différentes. Son personnel est de 1,400 personnes. La production moyenne d'une année dépasse 5 millions de francs (dans ce chiffre, l'exportation figure pour 3,750,000 francs).

Depuis l'Exposition de 1851, à Londres, jusqu'à celle de Bruxelles, en 1897, cette maison a obtenu les plus hautes récompenses parmi lesquelles nous voyons figurer une médaille de 1re classe à l'Exposition universelle de Paris, 1867.

Elle exposait également à la Classe de la Brosserie, et ce n'est qu'au point de vue des pinceaux faisant partie des arts et du dessin que le Jury de la Classe 92 a eu à examiner ces produits spéciaux qui n'entrent que pour une faible part dans sa production.

Collaborateur : M. Leonhardy, médaille d'argent.

Osnabrucker Papierwaaren Fabrik, à Berlin.

Une vitrine très intéressante, qui a sans doute été peu visitée, car elle était installée au Palais impérial d'Allemagne, était celle de cette maison, qui contenait un assortiment considérable de papiers de luxe, papeteries, timbrages, taille douce, menus, cartes de table, de félicitations, de bal, calendriers, etc. Nous avons surtout remarqué que le goût de tous ces articles était absolument français. Les dessins que reproduit cette maison sont évidemment composés, en grande partie, par des artistes français et l'exécution des gravures est remarquable comme soins et fini.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Les deux fabriques actuelles doivent être prochainement réunies en un seul bâtiment. Cette maison possède un matériel de 210 machines et emploie 320 ouvriers environ. Elle possède une caisse de secours et d'épargne, une bibliothèque, etc.

Collaboratrice : Mlle Zimmermann (Emma), contremaîtresse des travaux de luxe.

Leichtlin Gebrüder, à Carlsruhe.

Cette ancienne et importante maison exposait une collection très variée de papiers à calquer de qualité supérieure. C'est une des premières qui ait fabriqué des papiers à calquer très résistants, connus sous le nom de papiers cuirs ou parchemins, dont elle a eu longtemps la vente à peu près exclusive.

MM. Zeiss (Aug.) et Cie, à Berlin.

Cette maison exposait un matériel de bureaux et articles spéciaux pour papeteries très bien étudiés et d'une exécution parfaite : leur nouvelle machine à copier «l'Excelsior» fonctionne bien; le papier à copier s'y présente en bobines et se coupe automatiquement après avoir reçu l'empreinte de la lettre à reproduire. Nous ne croyons pas que cette machine trouve de nombreux acheteurs en France. Elle ne peut d'ailleurs convenir qu'à de grandes administrations. Cette maison a des succursales à Paris, Vienne, Zurich, Bruxelles, Milan, Cologne et Dresde.

MÉDAILLES D'ARGENT.

MM. Meissner et Buch, à Leipzig.

MM. Meissner et Buch présentaient un choix de menus, cartes, cartes de table, carnets de bal, christmas, etc., de genres très variés et d'une exécution très soignée.

M. Landauer (J.), à Brunswick.

Cette maison, fondée depuis peu, a porté à une grande perfection la fabrication de la toile à calquer. Ses produits se distinguent par une très grande régularité et leur beau côté mat qui, sans retirer de transparence à la toile, permet de dessiner nettement et sans bavures. Les toiles sont fabriquées en trois qualités suivant leur plus ou moins grand nombre de fils au centimètre carré : la Perfection ou Union, 66 fils; la Diaphane ou Hohenzollern, 70 fils et l'Incomparable ou Monarch, 72 fils. La maison Landauer trouve l'écoulement de sa production d'abord en Allemagne où sa marque est très connue, puis en Angleterre, en Autriche-Hongrie, Belgique, États-Unis, France, etc.

M. Dondorf (B.), à Francfort-sur-le-Mein.

Présentait un assortiment de cartes à jouer dont les portraits nous ont paru très bien exécutés.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Hoffmann (Julius), à Stuttgard.

Exposait un grand assortiment de timbres découpés à fond de couleur ou de métal d'une exécution très vigoureuse.

MM. Fraenkel (Max) et Runge, à Berlin.

Nombreux types d'encres à écrire, fixe et communicative, ainsi que des couleurs variées, genre des encres françaises et anglaises.

M. Atzert (Louis), à Cassel.

Tout un lot de pupitres ordinaires et pliants, meubles spéciaux pour bureaux, d'une bonne fabrication courante.

La Kunstler Bund, à Karlsruhe.

C'est une société d'artistes éditeurs de toutes sortes d'objets d'art, qui exposait dans plusieurs classes. Elle présentait à la Classe 92 quelques lithographies et dessins de fantaisie.

M. Post (Julius), à Hambourg.

Cette maison exposait quelques articles de papeterie.

En dehors des produits fabriqués, deux maisons importantes exposaient des machines spéciales à l'industrie du papier et du carton.

GRAND PRIX.

MM. Brehmer et Cie, à Leipzig.

La maison Brehmer a, depuis longtemps, une succursale à Paris. C'est elle qui a introduit en France la couture au fil métallique. Les premières machines à coudre au fil de fer furent inventées en 1872 par M Hugo Brehmer qui était alors aux États-Unis où il fonda une usine. Cette usine devint bientôt insuffisante. En 1879, MM. Brehmer frères fondèrent la maison qui existe actuellement à Leipzig, usine qu'ils durent agrandir encore en 1899. Actuellement, les ateliers occupent 525 personnes. La maison a 3 succursales : à Paris, quai de Jemmapes, 60; à Londres et à Vienne. Elle a livré à la consommation, depuis sa fondation, environ 40,000 machines.

MM. Brehmer et Cie exposaient toute leur série de machines à piquer les brochures au fil métallique, des machines à plier d'une précision parfaite, une machine à coudre les registres au fil

métallique et des machines à coudre au fil de lin, ce qui n'est pas un pas en arrière, car après un grand engouement pour la couture au fil métallique, on est en grande partie revenu pour les gros registres au fil de lin.

Une nouvelle machine a particulièrement intéressé le Jury. Elle sert à coudre au fil végétal les brochures, carnets d'école, etc. Cette machine fait un double point noué plus sûrement et avec plus de serrage qu'on ne pourrait le faire à la main.

MÉDAILLE D'OR.

M. Jagenberg (Ferd.-Émile), à Dusseldorf. — Médaille de bronze, Anvers, 1894.

Les machines exposées par cette maison étaient également très intéressantes et très perfectionnées, elles sont destinées spécialement à la confection du cartonnage; ce sont des machines à rainer, à coller et à encoller, à coudre au fil métallique, etc. Cette maison occupe 350 employés et ouvriers. Elle a été fondée en 1878.

AUTRICHE.

Ce pays est celui dont les produits dans la transformation du papier offrent, par l'ingéniosité de la fabrication et par le goût particulier qui président à leur confection, le plus de ressemblance avec les objets de fantaisie que produit l'industrie française. Les maisons ci-dessous, dont les produits ont été récompensés comme ils le méritaient, nous présentaient dans leurs élégantes vitrines un grand nombre d'articles de fantaisie : coffrets et boîtes à papier, papiers ouvrés, menus, timbrages d'un goût et d'une exécution parfaits.

GRANDS PRIX.

Maison L. et C. Hardtmuth, à Budweiss (Bohême).

Cette maison a été fondée en 1790. Elle fabrique les crayons de toutes sortes, les mines, les pastels et les craies. Elle emploie 1,250 ouvriers. Ses crayons sont très estimés et la marque Koh-i-Noor est une des plus estimées du monde entier. Ce crayon, très moelleux à l'emploi, est en même temps presque incassable et presque inusable.

MM. Hardtmuth avaient déjà obtenu, à l'Exposition universelle de 1878, une médaille d'or et la croix de la Légion d'honneur.

MM. Theyer et Hardtmuth, à Vienne.

Cette maison, fondée en 1763, est depuis 1884 sous la raison sociale actuelle.

Sa fabrique est à Stein-sur-Danube (Basse-Autriche), où elle occupe environ 400 ouvriers. Sa vitrine contenait un nombre considérable de coffrets et boîtes à papiers d'une grande élégance et d'une

grande richesse. Les papiers et les enveloppes contenus dans ces coffrets étaient d'une fabrication irréprochable. Cette maison exposait aussi un choix considérable de cartes postales, menus, christmas et objets de fantaisie de très bon goût.

MÉDAILLE D'OR.

MM. Pollak (D.-R.) et fils, à Vienne.

La vitrine de MM. Pollak et fils contenait un nombreux assortiment de papiers et enveloppes de lettres en tous genres, souvent présentés en boîtes combinées de papiers, cartes et enveloppes.

MÉDAILLES D'ARGENT.

MM. Rosenbaum frères, à Vienne.

C'est sous cette raison sociale que la maison a été fondée en 1874. Elle fabrique les papiers de luxe et de fantaisie, les menus, calendriers, cartes postales, dont leur vitrine contenait un assortiment très intéressant.

M. Sigmund, un des trois frères Rosenbaum, graveur distingué, s'occupe de la partie artistique de la maison. Il est également l'inventeur de nombreux articles de fantaisie, tels que les monopresses, la peinture magique et autres jeux artistiques.

MM. Schnabl (Jacques) et Cie, à Vienne.

Cette maison exposait, outre quelques papiers à lettres, des tubes à cigarettes avec et sans bout et des échantillons très nombreux de papiers à cigarettes en cahiers.

La maison Schnabl et Cie, fondée en 1859, fabrique dans son usine tous les articles employés à la confection des papiers à cigarettes. Ses marques portant la plupart des noms français : le Voleur, le Bonheur, le Sans-Rival, etc., sont consommées dans le pays même et importées en Herzégovine, en Bosnie, en Bulgarie, en Turquie, etc.

Elle a obtenu de nombreuses médailles, dont une médaille de bronze, Paris, 1889.

BELGIQUE.

Nous avons été étonnés de voir la Belgique s'abstenir presque complètement pour les articles ressortissant de la Classe 92. Cette nation occupe cependant un bon rang dans la fabrication des papiers et nous connaissons des maisons de transformation du papier en enveloppes de lettres, registres, cahiers d'écoliers, etc., qui ne sont pas sans valeur et sans importance, pour les articles courants surtout.

MÉDAILLE D'ARGENT.

M. Brossard-Legrand, fabricant, à Wavre. — Grand prix, Bruxelles, 1897.

Cette maison, fondée en 1850, fabrique les sacs ordinaires et de luxe à fonds plats, mécaniquement. Elle occupe environ 90 personnes. Ses machines fonctionnent par l'électricité et son chiffre d'affaires est de 400,000 francs.

MENTIONS HONORABLES.

M. Colliard (Joseph), chaussée de Haecht, 53, à Bruxelles.

Cette maison a été récompensée pour des étiquettes.

M. Hemmerling (W.), rue de la Braie, à Bruxelles.

Cette maison a été récompensée pour un petit matériel de papeterie, machines-outils, classeurs-happeurs et sous-main automatique.

BULGARIE.

Nous n'avons rien trouvé de spécial dans les produits de cette nation. Ce sont des petites industries personnelles, sans importance commerciale.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Batchwaroff (Ch.), à Sofia.

Cette maison occupe une vingtaine de personnes pour la fabrication des registres et articles de papeterie.

M. Semidoff (Philippe), à Routschouk.

Encres, cires, gommes, etc., de fabrication absolument courante.

MENTION HONORABLE.

M. Moskovitch (Jacob), à Olot (province de Gerona).

Cachets en caoutchouc.

CHINE.

MÉDAILLE DE BRONZE.

Commission impériale (Chine du Sud), à Canton.

Cette exposition, tout impersonnelle, du reste, contenait quelques articles d'un intérêt médiocre: papiers, plumes, encres, cartes, etc.

ÉQUATEUR.

MENTION HONORABLE.

Société Club-Sucre.

Cette société avait envoyé quelques échantillons de terres colorantes pour peinture. Il nous a été impossible de savoir si ces terres étaient l'objet d'une exploitation commerciale.

ESPAGNE.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Laporta-Valor, à Alcoy (province d'Alicante).

Cette maison a été fondée en 1817. Sa production est importante comme fabrication de papier, car elle occupe 400 ouvriers; bien qu'elle possède plus de cent marques de papiers à cigarettes, son importance nous a paru beaucoup moins grande au point de vue de la transformation.

M. Rius Carletti (Francisco), à Stara-Zagora.

Cette maison exposait un assortiment des cahiers de papiers à cigarettes. Marques nombreuses et bien présentées.

M. Esteban (Marius) genaro, rue Très-Palacios, à Barcelone.

M. Esteban exposait également des cahiers de papier à cigarettes de marques variées. Il occupe un personnel de 180 hommes, femmes et enfants.

M. Gonzalès-Risso (Manuel), à Madrid.

Fabrique de cartes à jouer.

MM. Tintoré (Marcos et Luis), rue d'Urgel, 30, à Barcelone.

Fabrique de tubes en papier.

MENTIONS HONORABLES.

M. Arroyo (Francisco-Felippe), rue d'Atocha, 36, à Madrid.

Fabrique d'encres.

M. Garcia (Roman-Éloy), rue Liberos, 26, à Salamanque.

Timbres gravés.

M. Millat (Juan), rue Bou-de-la-Plaza-Nueva, 13, à Barcelone.

Fabrique de ballons et lanternes en papier.

M. Tersol y Farriols (José), à Barcelone.

ÉTATS-UNIS.

Cette section comportait quelques maisons d'un intérêt exceptionnel par l'importance de leur production et la perfection de leur outillage mécanique, qui laisse généralement une place secondaire au travail à la main.

GRANDS PRIX.

National Cash Register Company, à Dayton (Ohio, E.-U. A.)

La National Cash Register Company fabrique des caisses enregistreuses de modèles nombreux et compliqués. Ces appareils, d'une utilité incontestable, sont encore peu connus en France; ils permettent cependant aux commerçants et industriels de contrôler, d'une manière mathématique, un grand nombre des opérations de la comptabilité et d'une manière absolument complète toutes les ventes faites au comptant. Nous sommes persuadés qu'une maison, même de moyenne importance, perd chaque année, par suite d'erreurs ou d'infidélité du personnel, deux ou trois fois la valeur de ces caisses enregistreuses qui sont d'ailleurs d'un prix assez élevé. Nous ne les voyons figurer que dans les maisons très importantes. En Amérique, au contraire, les plus modestes détaillants en font usage. Elles se composent, pour les décrire *grosso modo*, d'une espèce de boîte munie de pistons sur lesquels on appuie pour faire apparaître très visiblement sur un tableau le chiffre de la vente, puis, au moyen d'une poignée à déclanchement, on obtient un ticket portant la somme même qui figure

au tableau dont nous venons de parler, et toutes ces sommes s'additionnent automatiquement; les détournements deviennent, avec une bonne organisation, pour ainsi dire impossibles.

Cette industrie a commencé, il y a dix-sept ans, plus que modestement. Aujourd'hui, la National Cash Register Company fabrique 130 modèles, dont 367 brevets garantissent constamment les perfectionnements. L'ensemble de la fabrique couvre près de 4 hectares; le personnel compte 2,100 personnes. La société possède des salles de bains et de repos, des bibliothèques, des réfectoires, une école culinaire, des cercles, des jardins de culture, etc.

La National Cash Register Company a fondé une succursale à Paris, rue Réaumur, 112. Nous avons pu, personnellement, contrôler le fonctionnement imperturbable de l'appareil.

Whiting Paper Company, à Holyoke (Massachusetts), dépôt à New-York.

Dans une très belle et très vaste vitrine, installée avec beaucoup de goût, la Whiting Paper Company exposait sa transformation du papier, enveloppes de lettres, papiers deuil, boîtes de papier de luxe, etc. Tous ces articles étaient d'excellente fabrication.

United States playing Cards Company, à Cincinnati (Ohio).

C'est une des plus importantes fabriques de cartes à jouer du monde entier.

MÉDAILLES D'OR.

Union Bag and Paper Company, sacs en papier, à Chicago (Illinois).

Cette compagnie fabrique tout son papier avec seulement de la fibre de bois et du jute; les sacs faits avec ce papier ne contiennent par conséquent rien de nuisible et peuvent servir, sans être doublés, au commerce de l'alimentation.

Les sacs sont faits par des machines et dans les usines de la compagnie, ce qui est une garantie de propreté; ils sont, sous ce rapport, supérieurs aux sacs faits en chambre, dans les prisons et autres établissements pénitentiaires (mode de fabrication prévalant encore en Europe). Par un simple mouvement rapide de la main et du bras, de droite à gauche, le sac s'ouvre seul par l'introduction de l'air et par sa forme spéciale reste ouvert et debout sur la table où on le pose. C'est encore un avantage au point de vue de l'hygiène, car on évite ainsi le contact de la main à l'intérieur du sac. Cette fabrication, absolument mécanique, serait d'ailleurs impossible en France, en raison de la multiplicité et de la variété des papiers réclamés par les consommateurs.

Tiffany and C°, à New-York.

La maison Tiffany and C°, qui a également obtenu une médaille d'or, est encore un exemple de facilité avec laquelle se fondent, en Amérique, ces grandes compagnies que nous ne connaissions en France que pour quelques industries spéciales.

La maison Tiffany and C° exposait des timbrages en couleur et en métal d'un travail parfait, ainsi que des papiers de luxe et de fantaisie très bien présentés. C'est d'ailleurs au point de vue de cette fabrication spéciale que le Jury examinait ses produits, car cette maison exposait dans de luxueux salons de l'orfèvrerie, des bijoux, de la maroquinerie et une foule d'autres objets de grand luxe.

Elle a obtenu les plus hautes récompenses à toutes les expositions. M. Charles L. Tiffany, en 1878, et M. Edward C. Moore, directeurs-gérants de la fabrique en 1889, ont reçu la décoration de chevalier de la Légion d'honneur.

American Lead Pencil Company, à New-York.

Grande fabrique de crayons. Nous y avons retrouvé les types courants des fabricants français et allemands.

MM. L.-E. Waterman and C°, fabricants de porte-plumes, à New-York.

Cette maison, fondée en 1883, occupe un nombreux personnel. Ses produits, qui représentent une valeur totale annuelle de près de 3 millions de francs, trouvent un écoulement facile en Angleterre et aux États-Unis où son genre de porte-plume est beaucoup plus employé qu'en France. Le porte-plume fontaine de Waterman et Cie renferme un réservoir qu'on peut remplir d'une encre fluide et permet d'écrire, suivant sa dimension, depuis dix jusqu'à quarante heures. On peut rester longtemps sans l'utiliser et sans que l'encre emmagasinée perde aucune de ses propriétés. Il est possible d'y adapter toutes sortes de plumes soit en acier, soit en or.

MÉDAILLES D'ARGENT.

Neostyle Envelope Company, à New-York.

La Neostyle Envelope Company exposait une machine à faire des enveloppes spéciales pour la publicité. Ces enveloppes paraissent fermées comme une enveloppe ordinaire, bien qu'une des pattes de côté reste volante pour permettre à l'Administration des postes la vérification de son contenu.

Cette maison exposait également une machine rotative donnant des reproductions obtenues au moyen d'un perforage rappelant le cyclostyle. Elle reproduit très rapidement les copies obtenues sur la machine à écrire.

Inman American Box Machine Company, à New-York.

L'Inman American Box Machine Company exposait toute une série de machines diverses à faire des boîtes en carton dont quelques-unes nous ont semblé très perfectionnées et destinées à fournir une grande production : machines à rainer, couper, coller les bandes, coupe-coins, etc.

Caw's Pen and Ink Company, Broadway, 156, à New-York.

Cette maison exposait des encres, des porte-plumes à réservoir et des plumes stylographiques. Fondée en 1875 pour la fabrication des encres, elle a entrepris, en 1886, la fabrication des plumes. Ses encres noires et blue-black, très fluides, conviennent très bien aux porte-plumes à réservoir.

Weston Paper and Manufacturing Company, à Dayton (Ohio).

Fondée en 1887, la société actuelle existe depuis 1893. Elle emploie 220 hommes et 160 femmes. Contrairement aux exigences de ce genre d'industrie où l'on recherche toujours l'économie de main-d'œuvre, elle n'emploie pas d'enfants. Son chiffre d'affaires est de 1,200,000 francs.

Elle fabrique tous les articles de bureaux en bois, y compris les pupitres et même les bureaux, fauteuils spéciaux, etc. Son exposition contenait également différents modèles de papiers hygiéniques et de bouteilles en papiers pour tous les usages. Nous ne pensons pas que cet article ait encore atteint une perfection suffisante pour rendre de grands services à l'industrie.

MM. Pomeroy brothers, à East-Newark (New-Jersey).

La maison Pomeroy brothers présentait un assortiment d'encres en tous genres, fixes, à copier, blue-black, encres de couleurs, ainsi que des colles liquides et des cires. Tous ces produits nous ont paru d'excellente fabrication.

Collaborateurs : MM. Smith (W.-T.), Mook (M.), médailles de bronze.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Blair Fountain Pen, à New-York.

Plusieurs modèles de stylographes et de porte-plumes à réservoir.

MM. Hinde et Dauch, White street, à New-York.

Papiers ondulés pour l'emballage des objets fragiles.

Smith (R. H.) Manufacturing Company, à Springfield (Massachusetts).

Timbres de bureau.

M. Quesada (Gonzalo de), à la Havane (Cuba).

MENTION HONORABLE.

MM. Tenney et Cie.

Le Jury de la Classe 92 a accordé de nombreuses médailles de collaborateurs aux exposants des États-Unis. En voici la nomenclature :

Médailles d'or. — MM Whitehouse (W.) et Whitehouse (F.), W. Tiffany and Co.; M. Omwake (John), United States playing Cards Co.; M. Cléal (Joseph-P.), National Cash Register ; M. Tate, Whiting Paper Co.

Médailles d'argent. — M. Crusius (A.), United States playing Cards Co.; M. Watermann (Lewis Edson), Watermann (L. E.); M. Reckendorfer (Louis), American Lead Pencil Co.; M. Fischer (L. J.), United Bag and Paper Co.; M. Field (W. D.), Pomeroy brothers; M. Burnd James (J.), Tiffany and Co.; M. Meisner (A. C.), Weston Paper Manufacturing Co.

Médailles de bronze. — MM. Carpentier (Geo M.) et Patrik (A. Daby), Tiffany and Co.; M. Cutcheon (A. H. M.) Unitedt States playing Cards Co.; M. Brown (Francis E.), Caw's Pen and Ink Co.; M. Ferris (William J.), shop foreman Watermann (L. E.).

Mentions honorables. — MM. Murray y Samuel, Cracken (James D. M.). Williams (John H.), James (W. C.), United States playing Cards Co.; MM. Foulder (William) et Bourn (Louis), Caw's Pen and Ink Co.; Miss Castello (Margareto), MM. Sullivan (Denis) et Bennett (James), Blain Fountain Pen Co, Wall (Georges), Field (James).

GRANDE-BRETAGNE.

Le Jury de la Classe 92 a constaté avec étonnement que les fabricants de registres anglais, comme ceux de l'Allemagne, s'étaient complètement abstenus. Nous n'avons pas non plus trouvé, à la Classe 92, les transformateurs de papier, fabricants d'enveloppes, papier de luxe, etc., qui sont cependant nombreux en Angleterre.

Depuis l'époque où les plumes d'oie prirent la place du stylet ou du roseau des anciens, différents essais furent tentés pour les remplacer et supprimer en même temps les inconvénients qu'elles présentaient. Mais rien de pratique ne fut découvert jusqu'au jour, il y a environ soixante ans, où parurent les plumes d'acier, que l'on appelle improprement *plumes de fer*. On fit d'abord des plumes d'écaille, puis des plumes d'or auxquelles on soudait des pointes de diamant, de rubis, d'osmium ou d'iridium, mais ces tentatives imparfaites n'eurent pas beaucoup de succès. On prétend que l'invention des plumes de fer remonterait à une époque antérieure à 1748; en tous cas, on signale un coutelier de Sheffield qui entreprit cette fabrication vers 1816; sa production était des plus restreintes. Aujourd'hui, la plume d'acier est universellement employée et sa fabrication a pris une extension considérable. L'Angleterre a eu longtemps le monopole de cette fabrication; maintenant, il existe d'importantes fabriques de cet article en France, en Allemagne et aux États-Unis.

GRAND PRIX.

MM. Gillott (Joseph) and sons. — Médailles d'or, Paris, 1878 et 1889.

La maison Joseph Gillott et fils a été fondée par M. Joseph Gillott père, qui appropria l'usage des machines à la fabrication de cet article. L'importance de la maison est considérable, et la marque

de cette fabrique justement estimée dans le monde entier. Le personnel employé dans ses établissement est considérable. La confection des boîtes et cartonnages s'effectue dans un atelier spécial.

MM. Gillott et fils fabriquent également les porte-plumes par des procédés mécaniques qu'ils ont inventés. Dans la vitrine de MM. Gillott et fils on remarquait des trophées de plumes de différentes formes et grosseurs et de diverses colorations.

MÉDAILLES D'OR.

M. Mitchell (*John*), New Hall street, 104, à Birmingham. — Médaille d'argent, Paris, 1889.

Cette maison, ainsi que la suivante, présentait également dans ses vitrines un assortiment très élégamment agencé de plumes et de porte-plumes.

M. Mitchell (*William*), Washington works, Cumberland street, à Birmingham; maison à Londres, Cannon street, 44; dépôt à Paris, chez MM. Foulon et Quantin, rue Malher, 20. — Récompenses : Londres, 1851 et 1862; médaille d'argent, Paris, 1889; médailles d'or, Nouvelle-Zélande, 1882 et Calcutta, 1883-1884.

Cette dernière maison existe depuis près de soixante ans. Sa fabrication, comme celle de la précédente, est connue et estimée du monde entier.

Collaborateur : M. Bruce-Mitchell (William), médaille de bronze.

Rolland Paper Company, à Saint-Jérôme, Québec (Canada).

Grand prix de la Classe 88, cette maison a également reçu une médaille d'or pour la tranformation de ses papiers en enveloppes de lettres, boîtes de papier et enveloppes combinées et papiers façonnés de tous genres.

MM. Winsor and Newton, limited, Rathbone place, 38, à Londres.

Cette maison, fondée en 1832, fabrique non seulement les couleurs pour peinture à l'huile et à l'aquarelle, les vernis, les huiles, etc., mais encore tout le matériel des arts et du dessin, chevalets d'atelier, planches à dessin, toiles.

Ses fabriques occupent une superficie de 2 hectares; MM. Winsor et Newton occupent 350 personnes, ouvriers et employés. Leurs couleurs, fabriquées entièrement chez eux, sont connues du monde entier.

Ils ont obtenu les premières récompenses à Londres, Chicago et Anvers. C'est la première fois qu'ils exposent en France.

Collaborateur : M. Scott Taylor (John), mention honorable.

MM. Rowney (George) and C°, à Londres W., Oxford street. — Médailles d'argent, Lyon, 1872; Paris, 1855, 1867, 1878 et 1889.

Cette importante maison fabrique les couleurs pour peintures à l'huile et à l'aquarelle, les crayons, les pinceaux et tout le matériel pour artistes. Ses couleurs pour l'aquarelle sont très estimées en France.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Vickers (George), à Londres W. C., Angel Court, 172, Strand. Médaille d'or, Bruxelles, 1897.

M. George Vickers fabrique les encres de toutes sortes, à écrire, à tampons imperméables et luisantes pour tickets, encres communicatives et non communicatives pour la stylographie, porte-plumes à réservoir, encre à marquer le linge, pâtes chromographiques.

M. Bond's (John), Marking-Ink, à Londres, Southgate Road, 75.

Cette maison s'occupe spécialement de la fabrication des encres indélébiles pour marquer les tissus. Elle fournit cet article à l'armée anglaise et à l'amirauté. Elle a obtenu de nombreuses récompenses à diverses expositions internationales. Ses encres ne demandent aucune préparation dans leur emploi; les lavages répétés et les lessivages n'en diminuent pas l'intensité.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Bennett (George), à Birmingham, Tennant street, Broad street, 81 and 83.

Plumes métalliques «Globe Pointed», porte-plumes en or, en argent et en nickel, porte-crayons, etc.

M. Field (James-John), à Londres E. C., Helmet Row, 25.

Cette maison exposait des encres chimiques non corrosives, ne déposant pas, même dans les pays les plus chauds; des colles liquides pour bureau et des cires bien présentées.

Elle a obtenu plusieurs médailles en Angleterre.

Collaborateur : M. Wall (Georges), mention honorable.

MM. Hinks, Wells and C°, à Birmingham, Buckingham street.

Plumes métalliques et porte-plumes.

MM. Arnold (*P. and J.*), Aldersgate street, 155, à Londres E. C.

Cette maison exposait des encres fixes et à copier, des poudres d'encre, de la cire à cacheter et des encres à marquer le linge. Elle a pris part aux Expositions de Londres 1862 et Chicago 1894.

Automatic Cyclostyle.

Cette maison présentait un appareil pour l'emploi du cyclostyle, qui en a déjà fait imaginer une quantité considérable, parmi lesquels l'appareil exposé n'est pas des moins ingénieux.

Aérograph.

Cet appareil, qui consiste à vaporiser les couleurs sur des parties de feuilles de papier tour à tour protégées ou mises à découvert par des écrans, n'est qu'une distraction d'amateurs et n'est pas susceptible, croyons-nous, d'un emploi industriel tel du moins qu'il nous a été présenté.

M. Meunier (*H.*), à Londres W., Edgware road, 65.

M. Meunier exposait tout un mobilier spécial pour artistes : chevalets, tabourets, chaises, armoires à l'usage des peintres et des sculpteurs et aussi des cadres pour tableaux. Tous ces articles nous ont paru d'une construction ingénieuse et soignée.

Perfect Mucilage Bottle Company, à Ontario (Canada).

Cette maison présentait au Jury de la Classe 92 un seul article : c'est un flacon à large base, en aluminium, à doubles parois, qui permet de mettre entre les deux récipients une certaine quantité d'eau empêchant le mucilage de sécher. Ce flacon, d'une construction ingénieuse, peut rendre des services dans les pays chauds. Nous n'en verrions guère l'emploi dans nos contrées.

MM. Allibhoy-Vallyee *et fils,* à Mooltan Cault, près Kurrachée (Indes britanniques).

Cette maison exposait une grande boîte de bureau en métal, destinée à recevoir des papiers, des petits livres, etc., qu'elle protège contre l'humidité et aussi, sans doute, contre les insectes. C'est, comme l'article précédent, un objet dont l'emploi est subordonné à des conditions atmosphériques spéciales.

GRÈCE.

MÉDAILLES D'ARGENT.

MM. Ladakis (*Jean et Périclès*), à Athènes.

Cette maison, fondée en 1885, occupe 65 ouvriers des deux sexes. Elle produit annuellement environ 10 millions d'enveloppes et une quantité de registres assez importante. Ces deux industries ont

fait, en Grèce, depuis quelque temps, de notables progrès; aussi, l'importation en a presque complètement cessé.

Le Jury de la Classe 92 a estimé que ces articles, ainsi que les cartes de visite, enveloppes deuil et impressions, étaient d'une bonne fabrication courante.

MM. Pallis et Cotzias, à Athènes.

La maison Pallis et Cotzias, qui exerce à peu près la même industrie, a également obtenu une médaille d'argent. Elle fabrique aussi des cartons photographiques biseautés et dorés. Elle occupe une centaine d'ouvriers, dont trente femmes. Bonne fabrication moyenne de tous les articles.

MENTION HONORABLE.

M. Aspiotis (G.-N.), à Corfou.

La maison Aspiotis, fondée en juin 1884, occupe une centaine d'ouvriers. Elle fabrique annuellement 300,000 à 400,000 jeux de cartes et 50 millions de cahiers de papier à cigarette. Elle travaille exclusivement pour l'État.

La maison possède un réfectoire économique, une caisse d'épargne et une infirmerie.

HONGRIE.

MÉDAILLES D'OR.

MM. Hamburger et Birkholz, à Budapest.

Cette maison occupe 200 ouvriers. Elle exposait des registres et livres de commerce dont le Jury a apprécié la fabrication très soignée, la netteté et le fini des réglures et des impressions. Elle exposait également des impressions en noir et en couleur d'une parfaite exécution.

M. Rigler (Joseph-Édouard), à Budapest.

Exposait une très belle collection de papiers à lettres, d'enveloppes de lettres et papiers de luxe et de fantaisie. Cette maison, dont la production est très importante, occupe près de 1,000 ouvriers. Elle fabrique également des articles pour le dessin.

MÉDAILLES D'ARGENT.

MM. Czettel et Deutsch, à Budapest.

Cette maison occupe 200 ouvriers. Elle fabrique les registres et aussi les articles de fantaisie : menus, carnets de bal, cartes postales, etc. Les registres exposés étaient très élégants et d'excellente fabrication.

MM. Redo frères, à Budapest.

Exposaient également des registres, des carnets et différents imprimés commerciaux. Ils occupent 70 ouvriers.

M. Schuler (Joseph), à Budapest.

Cette maison est la seule fabrique de plumes métalliques de la Hongrie. Elle exposait également des porte-plume et différents ustensiles pour le dessin. Elle a obtenu une subvention de l'État, et son chiffre d'exportation en Orient est considérable.

MÉDAILLES DE BRONZE.

MM. Piatnik (Ferdinand) et fils, fabrique de cartes à jouer, à Budapest.

Cette maison, qui exposait environ 140 spécimens de cartes différentes, exporte une partie de sa fabrication en Italie.

MM. Schmalhofer (F. et fils), graveurs, à Budapest.

Cette maison exposait des armoiries et monogrammes gravés en argent, métal doré, ivoire, etc., ainsi que des insignes et des cachets d'un travail très soigné.

MM. Kanitz (C.) et fils, à Budapest.

Exposaient des registres, des albums, des papiers de luxe et des papiers à lettres illustrés de motifs hongrois d'une jolie invention.

M. Schönwald, à Budapest.

Fabrique d'encres de toutes sortes, cires à cacheter, colles liquides, encres à tampons, etc.

MM. Hellmer (Joseph) et fils, à Budapest.

Fabrique de couleurs fines pour peintures à l'huile et à l'aquarelle et différents articles pour le dessin. Cette maison occupe 20 ouvriers.

MM. Merényi et Cie, à Budapest.

MM. Merényi et Cie exposaient différents modèles de papiers à cigarettes, des tubes pour cigarettes et des porte-cigarettes en papier.

IMPRIMERIE NATIONALE.

MENTION HONORABLE.

MM. David (Charles) et fils, à Budapest.

Cette maison nous est signalée comme la plus importante fabrique de cartonnages de la Hongrie. Elle occupe 500 à 600 ouvriers, dont moitié femmes. Elle fournit les régies de tabac de Hongrie, Roumanie, Serbie et Turquie. Elle fabrique aussi spécialement les agrafes pour boîtes pliantes.

ITALIE.

L'Italie n'était représentée à l'Exposition de 1889 que par une seule maison et nous voyons qu'en 1900 elle comptait à la Classe 88 (Fabrication du papier) un grand nombre de vitrines absolument remarquables qui lui ont valu de nombreuses récompenses, parmi lesquelles nous comptons jusqu'à quatre grands prix.

Les exposants de la Classe 92 avaient également fait un grand effort et exposé nombre de produits fort remarquables. L'industrie du papier prend en Italie une place de plus en plus considérable.

MÉDAILLES D'OR.

Cartiera italiana, Société anonyme au capital de 4,400,000 francs versés. Siège à Turin; établissements à Serravalle-Sezia et à Quarona.

Les usines de la Cartiera italiana, à Serravalle-Sezia, qui occupent aujourd'hui une surface de plus de 60,000 mètres doivent leur origine à une petite fabrique de papiers à la cuve qui existait au XVIIe siècle.

Nous n'avons à examiner les produits de cette usine qu'au point de vue de la transformation du papier et sa production y est considérable : 800,000 enveloppes et 250,000 cahiers pour écoliers, par jour, sont des productions que peu d'usines peuvent atteindre.

Le Gouvernement italien a décerné à la société une médaille d'or de 1re classe, en 1888, et une autre, en 1897, pour les progrès continuels et les nouvelles productions introduites en Italie et a aussi décoré ses directeurs de la croix de la Couronne d'Italie.

Cette société a pris part à de nombreuses adjudications en Turquie et en Égypte. Parmi les récompenses qu'elle a déjà obtenues, nous voyons figurer des diplômes d'honneur et une médaille d'or à l'Exposition universelle de 1878. Sa vitrine présentait un très joli choix de boîtes combinées, papier et enveloppes et de remarquables papiers à la forme, qui nous ont paru être très en faveur en Italie. Grand prix, Classe 88.

M. Miliani (Pietro), à Fabriano.

Cette maison a été fondée en 1790, mais l'origine de la papeterie de Fabriano remonte au XIIIe siècle. C'est la seule qui avait exposé en 1889; elle reçut une médaille d'or.

Cette maison s'occupe principalement de la fabrication des papiers et des cartes à la forme pour papiers-valeurs de toutes sortes, dessin, registres, gravures. Ses quatre fabriques situées à Fabriano, Ponte del Gualdo, Campioni et Nocera-Umbra possèdent 8 moteurs hydrauliques, 5 moteurs à vapeur, 65 piles à maillets, 13 hollandaises défileuses et raffineuses et 31 cuves. Elle transforme une grande partie de sa production pour la confection des papiers de luxe en boîtes, préparation des blocs pour dessinateurs, cartons pour aquarelles, etc.

Elle a obtenu : 8 grands prix, 8 médailles d'or, 2 médailles d'argent, y compris les récompenses obtenues en 1900. Son chiffre d'affaires est de 1,200,000 francs.

MM. Binda (*Ambrosio*) *et Cie*, à Milan.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Molina (*P.-A.*), rue S. Fedile, 3, à Milan.

M. Fornari (*Antoine*), à Fabiano.

Cartiera de Maslianico.

Ces trois dernières maisons, ainsi que la maison Ambrosio Binda, exposaient à la Classe 88 où elles ont été récompensées. Leurs produits transformés en papier à lettres, enveloppes, boîtes combinées papier et enveloppes, papiers et cartes à la forme, d'excellente fabrication, présentaient quelques modèles très riches qui ont donné au Jury de la Classe 92 une très haute idée des progrès accomplis par l'Italie dans toutes les opérations de la transformation du papier.

MM. Wolff (*L.*) *et Cie*, galeria Subalpina, à Turin.

Cette maison exposait de grands et beaux registres dont le Jury a très apprécié la bonne fabrication ainsi que la netteté des réglures et de l'impression des titres.

Collaborateurs : MM. Giovara (Guiseppe), Cerutti (Giovanni), mentions honorables.

MÉDAILLES DE BRONZE.

MM. Garbaccio (*A.*) *et Cie*, à Turin.

Assortiment d'un aspect agréable de papiers à lettres façonnés, enveloppes de lettres, papeteries, etc.

C. F. E.

M. Peressini (*Ange*), à Udine.

Cette maison exposait plusieurs modèles de registres, carnets, copies de lettres, etc., d'une bonne fabrication moyenne.

M. Tirotti (*Medarto*), à Plaisance.

M. Tirotti exposait une table mobile de grand luxe et très bien machinée pour ingénieurs, dessinateurs, architectes, etc. C'était un très beau meuble mais qui nous a semblé beaucoup trop lourd, trop encombrant et probablement trop cher pour l'emploi auquel il était destiné, au moins au point de vue industriel.

M. Spada (*Marc*), rue Savona, 24 et 26, à Milan.

Cette maison fabrique spécialement des billets pour chemins de fer et tramways et divers articles tels que serpentins et tous papiers et carton découpés. On nous a assuré que sa production était importante. Cette fabrique emploie une quarantaine de personnes et a déjà reçu plusieurs récompenses.

MENTIONS HONORABLES.

M. Appiani (*Jean*), à Turin.

Art graphique appliqué aux sciences économiques. Tables diagrammatiques. Procédé pour tables réglées.

M. Appiani exposait des papiers soigneusement réglés dont nous n'avons pas parfaitement compris tous les emplois.

MM. Selvatico *et* Monti, à Milan.

Maison fondée en 1883. M. Selvatico a été le premier en Italie à lancer la fabrication du papier à lettres et enveloppes en boîtes fantaisie. Cette maison fabrique actuellement, outre les papiers de fantaisie et enveloppes de lettres, les copies de lettres de toutes qualités, menus, carnets de bal, registres fins et courants. Elle emploie 250 ouvriers et son chiffre d'affaires s'élève à 800,000 francs, y compris 250,000 francs à l'exportation.

Collaborateurs : MM. Discacciati (Jacques), Lippi (Henri), Mme Silva (Cécile), mentions honorables.

M. Carrara (*Dominico*), à Turin.

M. Organo (*Jean*), à Arcella (Padoue).

Cette maison exposait des encres qui nous ont paru bien présentées.

MM. Rizzo (Vincent) et frères, à Naples.

Cette maison a été fondée, en 1860, par le père du propriétaire actuel. Les encres de la maison Rizzo sont bien présentées; elles rappellent les types connus de France et d'Angleterre. Sa vitrine contenait, outre les encres, un assortiment de cire à cacheter depuis la plus ordinaire jusqu'aux qualités les plus fines.

JAPON.

MÉDAILLE D'OR.

M. Teshigawara (Naojirô), à Guifu.

La maison Teshigawara (Naojirô), fondée il y quatre-vingt-quinze ans, exposait les charmants objets de sa fabrication : papiers décorés de toutes sortes et ouvrages en papier, lanternes, écrans à mains, etc. Ses serviettes en papier solide quoique fin et vaporeux à 35, 45 et 65 centimes le cent sont de petits chefs-d'œuvre de goût et de coloris, dont on ne peut s'expliquer le bon marché. Les papiers pour vitrages à 4 fr. 50, 5 fr. 20 et 7 fr. 25 le cent sont presque des œuvres d'art. Cette maison possède 5 ateliers avec 375 ouvriers, dont 211 hommes et 164 femmes; elle produit 900,000 paquets de cent serviettes d'une valeur de 390,000 francs.

M. Teshigawara a obtenu plusieurs médailles aux expositions nationales et a été membre du Jury à diverses expositions. Le Jury de la Classe 92 lui a décerné une médaille d'or, bien gagnée.

MÉDAILLE D'ARGENT.

M. Takei (Sukéyémou), à Guifu.

La maison Takéi (Sukéyémou), fondée vers 1720, exposait à peu près le même genre d'articles que la maison précédente. Les produits de sa fabrication sont également très gracieux et très élégants. On est étonné du fini et de la vigoureuse coloration de ces dessins, qui sont obtenus par des procédés analogues à ceux employés pour les papiers peints dits à la planche. Cette maison, qui a obtenu une médaille d'argent, occupe 160 personnes et produit 535,000 paquets de cent serviettes.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Kurahashi (Yasutarô), à Osaka.

Cette maison exposait des papiers à lettres, des enveloppes et des cartes en papier léger et solide doublé de minces feuilles de bois enlevées au rabot et décorées de dessins en couleurs. Ce genre est

tout à fait spécial au pays; les importations, même pour menus, ont eu peu de succès en France. 60 ouvriers et 117,000 francs d'affaires.

On peut remarquer combien le chiffre d'affaires de ces maisons est peu élevé en comparaison du nombre d'ouvriers, cela tient aux salaires extraordinairement réduits de ces ouvriers.

M. Ohishi (*Takiti*), à Sendai.

M. Ohishi exposait différents objets en papier imperméable et indéchirable, des tapis de table, des sacs à cocons de soie, etc.

Un tapis de table grande dimension avec dessins vaut, pris à l'usine, 5 francs à 5 fr. 50; les sacs à cocons 0 fr. 75, 1 fr. 25 et 3 francs la douzaine, suivant grandeurs. Ces sacs en papier peuvent très bien convenir au transport des liquides. Nombre d'ouvriers, 55. Chiffre d'affaires, 78,000 francs par an. Récompense : médaille de mérite à l'exposition nationale de Kioto, 1895.

M. Yamamoto (*Tasaburô*), à Hamamatsu.

Cette maison fabrique les pinceaux à dessiner et à écrire. Ces pinceaux demandent un soin tout particulier dans leur fabrication; ils sont composés de poils de lapin, de renard ou d'autres animaux agglutinés au moyen d'une décoction d'algue marine et munis de manches en bambou. Au Japon, les artistes et les écrivains, car les Japonais n'écrivent qu'avec des pinceaux, ont chacun leur marque favorite. 18 ouvriers, 23,000 francs d'affaires par an.

M. Miyataké (*Sajûrô*), à Nara.

Fabrication d'encre de Chine provenant du noir de fumée des lanternes qui ornent par plusieurs milliers le temple de Nara, ville connue au Japon par cette fabrication d'encre excellente. Nombre d'ouvriers, 25 personnes. Production annuelle de 1,670,000 bâtons (valeur 48,000 francs). Nombreuses récompenses aux expositions du pays. Médaille à l'Exposition universelle de Chicago.

Comme nous l'avons déjà dit à propos de l'encre de Chine, à laquelle ressemble absolument celle du Japon, nous ne croyons pas beaucoup aux plantes bizarres que l'on signale comme entrant dans cette fabrication, pas plus qu'aux feuilles d'or qui y seraient incorporées; nous ne parlons pas bien entendu des dessins dorés qui les décorent. Un noir très fin, une gélatine très dure et des broyages multiples, voilà sans doute ce qui constitue la qualité des bonnes encres de Chine et du Japon.

MENTIONS HONORABLES.

M. Kurita (*Sensuké*), à Osaka. — Médaille de bronze, Paris 1889; médaille à Chicago, 1893.

Fabrication d'encre de Chine et de pinceaux. 34 personnes dans trois ateliers. 45.000 francs d'affaires annuelles.

M. Nishikawa (Séishiti), à Osaka.

Fabrication d'ouvrages en papier. 15 personnes. Production annuelle, 30,000 francs

---

M. Nakamura (Kôjiro), à Osaka. — Mention honorable, Kioto, 1895.

Cette maison a été fondée vers 1880. Fabrique de cartons remplaçant les ardoises pour les écoliers. Ces ardoises sont d'une coloration qui ne fatigue pas les yeux et leur légèreté en facilite le transport. Elles coûtent de 0 fr. 75 à 3 francs la douzaine, suivant dimension. 85 à 100 personnes sont employées. La production est de 39,600 douzaines.

MEXIQUE.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Paez (Rafael), à Mexico.

La maison Paez exposait différents modèles de cartonnages, quelques pièces de luxe ne manquant ni de goût ni de fraîcheur. C'est la maison la plus importante du Mexique.

M. Iguiñez (José-Maria), à Guadalajara (État de Jalisco).

Exposait également différents articles en papier et en carton.

M. Moebius (Guidos), à Monterey (État de Nuevo-Leon).

La vitrine de M. Moebius contenait un assortiment d'encres à écrire de toutes sortes dont les types se rapprochaient comme fabrication et présentation des encres anglaises et françaises.

MENTIONS HONORABLES.

M. Cornejo (Reyes), à Mexico.

Mêmes articles ou à peu près.

M. Espinosa (Félix-Martin), à Mexico.

Encres.

NORVÈGE.

MENTION HONORABLE.

C.-N. Apoteker Rodès Teknish-Kemiske Fabrik, à Christiania.

Cette maison exposait des encres de toutes sortes représentant à la fois la fabrication française et la fabrication anglaise. Ces produits étaient d'ailleurs bien présentés.

PÉROU.

MÉDAILLES DE BRONZE.

M. Gil (Benito), à Lima.

Cette maison avait exposé des registres et papiers réglés ; fait également des impressions.

M. Sanmarti (Primitivo), Pérou.

Exposition de registres et réglures diverses.

PORTUGAL.

MÉDAILLE D'ARGENT.

M. Schweickardt (Edmond), rue de Prata, 12, à Lisbonne.

La maison Schweickardt exposait, à côté d'une collection de boîtes de toutes formes pour la pharmacie et la parfumerie, des boîtes très élégantes mais qui rentraient beaucoup plus dans la maroquinerie que dans les articles soumis à l'examen du Jury de notre Classe qui a cependant décerné une médaille d'argent à cette maison.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Compagnie de Papel de Prado, *commission provinciale de l'*Inde, à Goa (Inde portugaise).

Ces deux établissements exposaient des articles de papeterie dont l'importance ne permettait pas au Jury de se faire une opinion bien exacte de leur valeur.

Asile-Atelier de Saint-Antoine, de Lisbonne.

Cartonnages courants de bonne fabrication.

M. Ferreira (*Antonio*).

La maison Ferreira exposait une collection assez complète d'encres, cires à cacheter, colles liquides, etc.

MENTIONS HONORABLES.

MM. Meco et Irmão, à Lisbonne.

Papiers façonnés et enveloppes de lettres, cartes-correspondance, etc.

M. Tai-Long, à Macao.

Divers articles de bureaux.

M. Vo-Chong, à Macao.

Même genre d'articles de bureaux que la maison précédente.

ROUMANIE

Malgré nos demandes réitérées et la bonne volonté du Secrétariat général de Roumanie, avec lequel nous avons entretenu une correspondance à ce sujet, il nous a été impossible d'obtenir des renseignements sur les établissements qui exposaient dans la Section de la Roumanie.

MÉDAILLE D'OR.

MM. Socec et Cie, à Bucharest.

Nous avons pu constater que la vitrine de la maison Socec et Cie contenait une quantité d'articles de papeterie, papiers façonnés et décorés, enveloppes de lettres, papiers deuil, cartes-correspondance qui prouvent que cette industrie a déjà une certaine importance commerciale et industrielle.

MÉDAILLE D'ARGENT.

Fabrique Progressul, à Ploesti (Prahova).

La fabrique Progresul avait une exposition moins importante d'articles similaires. Cette fabrique, exploitée par MM. Gheorghin et Ràdulescu, a été fondée en 1880. Elle occupe 180 ouvriers.

MÉDAILLES DE BRONZE.

MM. Bucher et Turrer, Toscana-Basarah, 27-30, à Bucharest.

Cette maison occupe 100 ouvriers. Ils exposaient des articles de bureaux en bois (ce n'est d'ailleurs qu'une partie de leur fabrication) et des parquets, moulures, articles de menuiserie et de tournerie, etc.

Direction générale des prisons (pénitencier de Vacaresti).

Registres courants comme le sont généralement tous ceux fabriqués dans ces conditions.

M. Sfetea (C.), à Bucharest.

La maison C. Sfetea, fondée en 1889, exposait différents articles de papeterie. Sa spécialité est la confection d'enveloppes de lettres.

M. Margulius (H.), à Bacau.

La maison Margulius présentait une série de timbres en caoutchouc de très bonne fabrication.

RUSSIE.

MÉDAILLE D'ARGENT.

Fabrique Impériale de cartes à jouer, à Saint-Pétersbourg.

Cette fabrique appartient à l'État et les bénéfices de cette fabrication, car les droits sur les cartes à jouer sont fort élevés en Russie, sont affectés à des œuvres de bienfaisance. Le Jury a examiné différentes qualités depuis les cartes ordinaires jusqu'aux cartes les plus chères avec tarots en chromo et dorés. Les portraits, d'une grande finesse, ressemblent beaucoup aux portraits français.

MÉDAILLE DE BRONZE.

M. Lapidoussone (*J.-P.*), à Saint-Pétersbourg.

Fabricant d'encres et colles liquides.

MENTION HONORABLE.

M. Hagelstam (*J.-P.*), à Helsingfors (Finlande)

Fabricant d'encres.

SUÈDE.

MÉDAILLE D'OR.

Société anonyme de la Fabrique technique de Barnangen, à Stockholm.

Cette fabrique de savons et parfumerie s'est adjoint, depuis quarante ans, la fabrication de l'encre. Ses encres fixes et à copier genre blue-black sont très estimées non seulement en Suède et en Norvège, mais encore en Russie et en Allemagne. Cette encre, d'une couleur bleue agréable à l'œil en écrivant, coule facilement de la plume et passe rapidement au noir fixe. Elle ne laisse aucun dépôt dans les encriers et reste d'une grande fixité sur le papier.

Collaborateur : M. Flodin (Carl), mention honorable.

MÉDAILLE D'ARGENT.

MM. Tengwall (A. et T.), à Helsingborg.

Premier prix : Chicago, 1893. MM. Tengwall ont obtenu une médaille d'argent pour leur classeur spécial. Ce classeur, d'un modèle ingénieux et pratique, permet de placer et sortir les lettres à volonté.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Société anonyme scandinave pour la fabrication des plumes à écrire.

Les plumes de cette société nous ont paru un peu molles, bien que de bonne fabrication.

M. Ahlgren (Fabrique technique), à Gefle.

M. Ahlgren exposait la série habituelle d'encres fixes, à copier, de couleurs, etc. Cette maison a déjà obtenu de nombreuses récompenses, dont une médaille d'argent, Bruxelles, 1897.

MENTION HONORABLE.

M. Anderson (J.), calligraphie de la Cour.

Plumes à écrire spéciales, pour lesquelles nous ne voyons pas positivement une application industrielle.

SUISSE.

MÉDAILLE DE BRONZE.

M. Lutz-Berger, à Neuchâtel.

Timbres en caoutchouc de grands formats et en composition, qui ne nous ont pas paru inférieurs aux articles similaires des autres pays.

Nous ne faisons pas de rapport sur l'exposition centennale qui fera l'objet d'une brochure particulière à publier par le comité de la Classe 92.

CLASSE 93

Coutellerie

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. JULES THINET

FABRICANT DE COUTELLERIE

CHEVALIER DE LA LÉGION D'HONNEUR

C. F. E.

IMPRIMERIE NATIONALE.

COMPOSITION DU JURY.

BUREAU.

MM. Cardeilhac (Ernest), coutellerie, orfèvrerie (médailles d'or, Paris 1878-1889; président des comités, Paris 1900), président de la Chambre syndicale de la coutellerie, *président* . . . . . France.

Jensen (Ed.), métaux, *vice-président* . . . . . Suède.

Thinet (Jules), coutellerie (comités, Paris 1889; rapporteur des comités, Paris 1900, *rapporteur* . . . . . France.

Pagé (Camille), coutellerie [maison Pagé frères] (comités, Paris 1900), à Naintré (Vienne), *secrétaire* . . . . . France.

JURÉS TITULAIRES FRANÇAIS.

MM. Marmuse (Gustave), coutellerie, orfèvrerie (comités, jury, Paris 1889; vice-président des comités, Paris 1900) . . . . . France.

Thuillier (Georges), coutellerie, cisellerie [maison Thuillier-Lefrant] (médaille d'or, Paris 1889; comité d'admission, Paris 1900), à Nogent-en-Bassigny (Haute-Marne) . . . . . France.

JURÉ SUPPLÉANT FRANÇAIS.

M. Astier-Prodon (Pierre), coutellerie de table, vice-président de la Chambre de commerce de Thiers; comité d'admission, Paris 1900), à Thiers (Puy-de-Dôme) . . . . . France.

JURÉ SUPPLÉANT ÉTRANGER.

M. Vignos (A.), coutellerie, à Canton (Ohio) . . . . . États-Unis.

COUTELLERIE.

NOTICE.

L'industrie de la coutellerie a été bien et dignement représentée à l'Exposition universelle de 1900.

Les grands centres de notre fabrication nationale ont soumis leurs produits à l'appréciation de millions de visiteurs, révélant une fois de plus les qualités générales inhérentes au talent de nos ouvriers couteliers.

Près de sérieux articles d'outillage ou d'autres encore d'utilité publique s'étaient groupés des choix superbes de pièces de luxe où la décoration artistique s'unissait à la plus exquise délicatesse de travail.

Nos industriels étaient venus en rangs plus serrés qu'à toutes les Expositions antérieures, ce qui nous permet d'affirmer que jamais plus belle et plus importante collection de coutellerie française ne fut réunie.

Notre appel fut entendu par un grand nombre de manufacturiers étrangers. Les nations européennes, et les pays d'outre-mer nous avaient fourni de sérieux contingents, leurs fabricants étaient accourus pour enrichir l'ensemble de notre installation, apportant tous de remarquables ouvrages qui furent mis en parallèle avec les résultats de nos propres efforts.

A tous les étrangers qui ont si largement contribué au succès de notre Exposition, à ceux de notre Classe en particulier, nous adressons nos remerciements. Que le souvenir de nos relations cordiales pendant l'Exposition se perpétue, qu'il soit favorable à de mutuelles ententes, qu'il fortifie sans cesse nos amicales relations : tels sont les vœux que nous formons pour le Commerce, l'Industrie et la Paix universelle.

COUTELLERIE FRANÇAISE.

Le métier de coutelier remonte en France à une époque que les auteurs attribuent au xe siècle, date de la fabrication et de l'emploi de l'acier en Europe. Deux cents ans plus tard, au moyen âge, nous constatons l'existence de corporations que régissaient des statuts bien et dûment établis. Aux xiiie et xive siècles commence l'ère des perfectionnements dans la fabrication de la coutellerie, début qui peut être attribué aux incursions des Croisés en Orient, où les ouvrages d'acier étaient en grande réputation. Le règne de Charles V connut des pièces très finement et richement travaillées. Le xve siècle vit se développer l'industrie dans les centres de Paris, Langres, Thiers et Châtellerault qui, actuellement, se partagent la production nationale.

Paris avait alors la clientèle du roi et des grands de la cour qui favorisaient le commerce des pièces de luxe. Le choix des autres localités avait été motivé par différentes raisons : Langres possédait de proches et importantes carrières de grès; Thiers était voisin de fabriques d'acier, et sa situation sur la Durolle convenait à cette industrie; Châtellerault avait la navigation fluviale pour le transport des matières premières, et la grande route de Paris à Bordeaux était propice à l'écoulement de ses articles.

Plus tard, la fabrication s'implanta en d'autres villes encore, notamment à Caen, Nevers, Cosne, Saint-Étienne, Moulins, mais les bouleversements de toute nature produits par la Révolution et par les guerres de l'Empire amenèrent la disparition de l'industrie en ces diverses localités; à Moulins cependant, elle se maintint jusqu'en 1830, et c'est du commencement de ce siècle que date la première manufacture de rasoirs à Sens. Le xviiie siècle avait vu l'apogée de la coutellerie dans ses œuvres d'art, atteignant le degré suprême de perfection et de richesse; il avait vu aussi s'étendre la fabrication d'articles usuels; les services de table, qui, précédemment, ne figuraient qu'aux réceptions princières, se répandirent dans la bourgeoisie. Le xixe siècle, enfin, a contribué plus que tout autre à l'essor de la coutellerie française; les progrès immenses dont la vapeur a doté toutes les industries, en général, furent pour la nôtre, en particulier, la cause de l'activité prodigieuse que l'Exposition de 1900 a si merveilleusement démontrée.

FABRICATION DE PARIS.

L'industrie coutelière occupe à Paris environ 800 ouvriers. Elle est représentée par plusieurs groupes distincts, dont l'un, très important, s'attache à tout ce qui comprend les articles de table et peut se désigner par ce titre professionnel de couteliers-orfèvres. Les lames d'acier sont en majeure partie fabriquées dans les manufactures de la Haute-Marne qui coopèrent à cette riche production en suivant les conseils et en exécutant les dessins et les modèles venus de Paris. Le montage, partie intégrante et délicate de ce

genre d'ouvrage, est l'œuvre d'ouvriers travaillant sous la direction de nos habiles fabricants parisiens, souvent dans leurs propres ateliers. Ainsi sont façonnés et ajustés les manches de nacre et d'ivoire. Ils sont enrichis de viroles et de garnitures variées dues à la collaboration de spécialistes de mérite, agissant sous l'influence des mêmes inspirations créatrices. Les modèles de ces viroles et garnitures sont, pour la plupart, propriété exclusive de leurs inventeurs. Les couteliers-orfèvres produisent aussi les couteaux à manches d'argent de tous styles, et ces pièces d'argent forgé, repercées et ciselées, de formes élégantes et souvent de conception artistique, désignées sous le nom de petite orfèvrerie. Ils ajoutent à ces catégories différents autres articles de haut luxe, tels que couteaux à papier, poignards, couteaux de chasse aux lames incrustées, repercées, damasquinées, couteaux fermants et ongliers aux manches décorés de mille façons. Nos artistes copient les œuvres les plus remarquables du passé, et leur génie inventif et fécond crée de nouveaux chefs-d'œuvre. Parmi nos exposants parisiens, une autre classe s'occupe d'un genre d'affaires tout différent. Ceux qui la composent tiennent en leurs magasins l'ensemble général de ce qui constitue la coutellerie, se consacrant toutefois à une spécialité correspondant aux besoins de leur clientèle. Les uns s'adonnent à l'exécution de pièces de luxe concernant la coutellerie fermante, un certain nombre se chargent particulièrement de réunir pour les marchands bouchers et charcutiers les instruments qu'ils emploient et leur fournissent, entre autres, ces fusils élégants, aux manches de corne blonde, d'ivoire même, finement sculptés. D'autres produisent plutôt la cisellerie. Plusieurs ont comme fabrication principale les tranchants à l'usage des industries multiples que renferme la grande cité. C'est ainsi que les travaux concernant le drap, le cuir, le feutre, le caoutchouc, le papier, la maroquinerie, la reliure, la broderie, la passementerie et tant d'autres ont recours à eux.

Des spécialistes renommés fournissent aux chirurgiens des instruments nouveaux de précision, de construction irréprochable. Une industrie bien parisienne est celle des tondeuses; de création relativement nouvelle, n'ayant guère que vingt-cinq ans d'existence, elle a réalisé des progrès considérables et donne aujourd'hui des articles établis dans la perfection, à des prix qui luttent avantageusement contre les produits similaires étrangers, auxquels ils n'ont rien à envier pour l'ajustage, la commodité et la qualité. Signalons aussi les fabricants de ces nombreux modèles de tire-bouchons à système, souvent si ingénieux; ces manufactures d'acier poli qui façonnent de ravissants ouvrages tels que les châtelaines. Enfin, comme industrie accessoire, se place la gainerie qui donne ces jolis étuis, ces étagères à ciseaux, ces trousses, ces riches écrins qui enserrent nos pièces de coutellerie de table et d'orfèvrerie. Parmi les ouvriers qui, par leurs travaux d'artistes, collaborent précieusement à l'éclat de nos œuvres, se rencontrent les graveurs, les ciseleurs, les doreurs et les émailleurs. Pour terminer la nomenclature des différents groupes qui constituent l'industrie et le commerce de la coutellerie de Paris, il faut parler des négociants en gros, en rapport direct avec tous les centres de production et dont les affaires se traitent principalement avec les commissionnaires exportateurs, comme aussi avec un grand nombre de maisons de province

et de l'étranger. La majeure partie de nos exposants sont à la fois fabricants et marchands. Souvent, ils n'exécutent pas de toutes pièces les objets dont ils font commerce, mais coopèrent matériellement et intellectuellement à ces travaux dont ils sont la pensée dirigeante et novatrice; de plus, la publicité qu'ils donnent à la production par leurs étalages en font les plus sûrs défenseurs de notre industrie. Dans ce même but s'est formée, en 1884, une Chambre syndicale de la coutellerie de Paris et du département de la Seine. La modicité des cotisations en permet l'accès aux petits patrons-ouvriers et les adhérents deviennent de plus en plus nombreux. Cette institution fonctionne dans d'excellentes conditions et rend les plus grands services; elle fait partie du Syndicat général du commerce et de l'industrie; ce lien puissant la met en contact facile avec les pouvoirs publics pour l'exposé de ses travaux et de ses revendications en vue de l'intérêt général de la corporation tout entière. Chaque fois qu'une Exposition universelle a mis en relief la coutellerie française, l'organisation de la classe affectée à ses produits a été, en grande partie, due à l'initiative des couteliers de Paris; cette fois encore, en vue du grand concours de 1900, non seulement tous, avec soin et avec goût, ont présenté des chefs-d'œuvre, mais tous aussi ont pris part à l'œuvre commune. Nos collègues du Comité d'installation ont fait preuve d'un entier dévouement, et le succès a couronné leurs généreux efforts. Nous adressons nos plus vives félicitations à MM. Honoré et Henry, architectes, à qui incombait l'installation générale, mission dont ils se sont acquittés avec tant de zèle et de talent. Nous remercions aussi la maison Carde, de Bordeaux, qui a exécuté en style *art nouveau* nos vitrines, de construction si parfaite et d'apparence si gracieuse.

EXPOSANTS.

M. Cardeilhac (*Ernest*), *à Paris.* Président du Jury. — Hors concours.

La maison de M. Cardeilhac, fondée par son grand-père, date de 1804. Il succéda à son père en 1882, après avoir été son associé depuis 1878.

Cette exposition ne nous a montré que des pièces de tout premier ordre, révélant le sens purement artistique d'une production hors ligne. M. Cardeilhac, en sa qualité de coutelier-orfèvre, connaît par lui-même les secrets du travail qu'exigent ces objets d'art, initié qu'il fut par son père aux difficultés de leur exécution, en un sérieux apprentissage.

Tout ce qui, en coutellerie, peut se prêter à une ornementation de haut luxe entre dans le domaine de ses talents spéciaux.

La coutellerie de table offre des spécimens de toute beauté appartenant à différents styles, tous de fabrication irréprochable, remarquables par la variété et les formes inédites, par la façon et la décoration des manches, par l'élégance incomparable de l'ensemble.

La coutellerie fermante présente des modèles riches, délicatement ornés et confectionnés.

Parmi les ouvrages que nous avons admirés, nous mentionnerons particulièrement :

Deux couteaux à têtes de compas, aux manches d'or massif ciselé, rehaussés de peintures en émail, affectant les genres Louis XV et Louis XVI, à deux lames, en or et acier damasquiné.

Un couteau modèle S, monté sur écaille brune, garnitures d'or et bandes de même métal dans la forme du manche;

Un couteau à tête de compas, enrichi d'or en ses garnitures, avec bandes également en or, monté sur ivoire teinté en vert, ayant comme motifs d'incrustation des plumes de paon gravées sur or et acier bleui, travail d'une finesse extraordinaire et d'un grand mérite.

Parmi les articles concernant la coutellerie de table, nous avons surtout apprécié la reproduction fidèle d'un modèle de la collection Spitzer, dont le manche argent ciselé et doré possède des plaquettes de nacre intercalées en un ajustage irréprochable; ce couteau est un véritable chef-d'œuvre.

Nous avons vu un semainier de rasoirs d'une grande richesse. Les lames en sont finement décorées avant la trempe et pourvues d'appliques d'or; les châsses d'ivoire sculpté et teinté sont garnies d'or ciselé; l'aspect de l'ensemble est très gracieux; l'exécution est parfaite, malgré les difficultés que la composition de ces pièces a suscitées.

En résumé, les travaux les plus riches font partie des spécialités premières de la maison Cardeilhac. Dans ses ateliers, qui occupent 18 à 20 personnes, lamistes, monteurs, orfèvres, graveurs, ciseleurs exécutent depuis de longues années, sous la surveillance et la direction de M. Cardeilhac lui-même, toutes ces choses si délicates et si jolies. Les lames à découper, avec leurs fourchettes, aux mitres moulurées à la lime avec tant de précision, ces pièces de petite orfèvrerie aux dessins si charmants, ces ciseaux à raisins, ces pinces à sucre sont autant de bijoux, parfois imitations des plus beaux ouvrages de nos anciens maîtres, parfois créations nouvelles de son inspiration.

Près de ces articles de grand luxe se place une production de vente courante, dont la fabrication n'est pas moins entourée de soins dans chacun des détails qu'elle comporte, révélant l'unique souci de donner à une clientèle d'élite satisfaction entière; mais M. Cardeilhac s'est surtout attaché à nous montrer les meilleures de ses œuvres, dans lesquelles se marient les matières les plus précieuses.

La maison obtint des récompenses à toutes les Expositions qui eurent lieu de 1823 à 1867, et, comme distinctions personnelles, M. Cardeilhac se vit décerner des médailles d'or en 1878 et 1889. Il fut membre du Jury à l'exposition de Bruxelles en 1897.

Les plus méritants de ses collaborateurs obtinrent en 1900 :

M. Marivet père, pour une reproduction d'anciens modèles ainsi que pour des pièces de style nouveau, une médaille d'or;

M. Tiret, façonnier de manches nacre, une médaille d'argent;

M. Baillon, son contremaître, qui fut membre du Comité d'admission, une médaille d'argent.

La Chambre syndicale de la coutellerie s'honore d'avoir, depuis 1895, M. Ernest Cardeilhac pour président.

Les mêmes fonctions supérieures qu'il accepta en faveur du Jury de notre récente Exposition furent remplies avec le plus entier dévouement. C'est en grande partie à ses connaissances si étendues, à sa haute compétence en tout ce qui concerne l'art du coutelier que notre Classe doit son remarquable succès.

Aussi sommes-nous heureux d'affirmer que le grade de chevalier de la Légion d'honneur attribué à M. Ernest Cardeilhac fut très justement mérité, et nous applaudissons à cette récompense qui couronna si dignement ses efforts.

M. Thinet (Jules), à Paris, Rapporteur du Jury. — Hors concours.

La maison Thinet a fait une exposition très importante de coutellerie de table riche et de petite orfèvrerie.

Le Jury a accordé à ses collaborateurs les récompenses suivantes :

Médailles d'argent : MM. Meunier (Charles), ouvrier façonnier; Lefort (Paul), ouvrier nacrier.

Médaille de bronze : M. Sauzède-Pealoux, ouvrier coutelier; *Mention honorable :* M. Richard (Alexandre), graveur-sculpteur.

MM. Bariquand et Marre, à Paris. — Hors concours.

Le fondateur de cette importante maison fut M. Jules Bariquand qui la créa en 1834. Elle devint, en 1873, la société Bariquand et fils, composée de MM. Jules et Émile Bariquand qui s'adjoignirent M. Charles Marre, en 1885. Enfin, la raison sociale actuelle date de 1890, par suite de la mort de M. Jules Bariquand.

Cet établissement de premier ordre produit annuellement et livre au commerce environ 300,000 tondeuses de toutes sortes : modèles pour la coupe des cheveux, tondeuses pour chevaux, pour chiens et pour moutons. En ce dernier genre, il fabrique un article mécanique destiné à opérer rapidement dans les contrées où la tonte des moutons constitue un grand commerce, c'est ainsi qu'actuellement, plus de mille exemplaires de ce système fonctionnent en République Argentine.

Toutes les tondeuses sortant des ateliers Bariquand et Marre sont de construction et de qualité absolument supérieures, les pièces dont elles sont composées sont toujours rigoureusement interchangeables; ces Messieurs n'ont cessé de doter leurs produits d'améliorations constantes, cherchant sans relâche des résultats plus parfaits.

Parmi leurs nombreux articles, objets de brevets en cours, citons seulement les ciseaux pour la coupe des cheveux, à la marque *Dalila,* qui sont la plus récente de leurs créations, le type le plus achevé, le mieux compris en ce genre.

La maison Bariquand et Marre occupe actuellement 600 ouvriers et employés; l'outillage comporte plus de 1,000 machines-outils d'ingénieux mécanisme, dont les neuf dixièmes ont été construites dans ses usines mêmes et permettent d'obtenir l'excellence des produits qui assure, en France et à l'étranger, le succès de sa puissante industrie.

Elle obtint, en 1889, deux grands prix et plusieurs médailles d'or et d'argent; M. Émile Bariquand fut promu, à la même époque, officier de la Légion d'honneur, étant chevalier depuis l'Exposition d'Anvers de 1885. Président de Classe et de Groupe, vice-président du Jury supérieur à l'Exposition de 1900, il fut nommé commandeur et M. Marre, son associé et collaborateur, chevalier de la Légion d'honneur.

M. Languedocq (Jules), à Paris. — Médaille d'or.

Fondée vers 1750 par M. Gavet, reprise en 1844 par M. Ch. Languedocq à qui, en 1875, succéda son fils, c'est ainsi que de cette ancienne maison, M. Jules Languedocq devint possesseur. Il ne tarda pas à faire preuve d'une grande activité ayant pour objet des améliorations et des perfectionnements de toute nature dans l'entreprise qu'il allait diriger. En 1878, il transforma entièrement l'ancien outillage et s'appliqua dès lors à la création de modèles nouveaux, ayant toujours comme idéal le sens pratique, la solidité, l'entretien facile, auxquelles qualités il voulut assimiler la modération du prix.

Cette belle exposition soumit à l'appréciation du Jury un choix de coutellerie de table et de coutellerie fermante de modèles usuels et de fantaisie, comme aussi des spécimens de grand luxe; une remarquable collection concernant la ciselerie et des articles de petite orfèvrerie; en outre, quelques pièces d'orfèvrerie proprement dite.

La coutellerie de table, qui constitue le groupe le plus saillant parmi ceux que nous venons d'indiquer, offre une grande variété de genres : des modèles simples sont ornementés de viroles et de garnitures de divers styles et pourvus de lames droites ou façonnées; des modèles affectant les styles

Renaissance, Louis XV, Louis XVI, Directoire et Empire, sont de réel mérite et d'une exécution parfaite.

De très jolis couteaux à dessert genre Renaissance têtes argent ciselées, avec lames acier et argent, puis des couteaux présentés par paires ou par unités, avec lames de modèles originaux et gracieux, s'ajoutent aux séries plus haut mentionnées

La coutellerie fermante offre de jolis spécimens à manche de nacre et écaille, à deux lames, dans le style Louis XVI, ornés de coquilles, bandes et rosettes or ou argent; d'autres montés avec côtes argent ciselées ou émaillées, affectant le genre moderne, parmi lesquels se distingue une pièce enrichie d'émaux translucides cloisonnés, avec motif de soleil sur fond azur.

Nous avons particulièrement admiré un très bel onglier, avec lime à pompe incrustée sur ressorts, dont le dos des pièces et des ressorts bordés d'or sont du plus magnifique effet, ainsi qu'un couteau, également bordé d'or, à deux lames or et acier, sans platines ni rivures, d'un travail remarquable.

Les articles de cisellerie qu'en son exposition M. Languedocq nous a montrés comportent, comme sujets principaux, environ quarante pièces découpées à jours, qui forment autant de types différents dont les dessins et les ornements, d'une incomparable finesse, rappellent plutôt, comme délicatesse de travail, des ouvrages de bijouterie. De charmants modèles, ornés de fleurs émaillées, d'autres à branches d'argent ciselées, s'ajoutent à la série précédente.

Ce que nous avons vu dans le groupe formé par la petite orfèvrerie présente une série de pièces forgées, en coutellerie montée : fourchettes à huîtres, services à poisson, à glace, à salade, etc., sont traités avec le même soin qui préside à l'exécution de tous les produits déjà énoncés.

Quelques pièces d'orfèvrerie proprement dite offrent, dans l'art nouveau, des types inédits.

Toutes les expositions auxquelles cette maison prit part, depuis sa fondation, furent pour elle sujets de distinction et lui valurent nombreuses récompenses. Aux grands concours de 1867 et de 1878, elle obtint des médailles d'argent; une médaille d'or lui avait déjà été attribuée en 1889. En 1900, le Jury décerna à deux de ses collaborateurs dont il apprécia les talents spéciaux :

Une médaille d'argent à M. Louis Voirin, en raison de ses ouvrages soignés concernant la façon des lames de coutellerie de table et de couteaux à jambon;

Une médaille de bronze à M. Charles Darey, qui s'attache à la décoration artistique des pièces de coutellerie fermante.

Déjà, en 1889, M. Jules Languedocq avait, avec un entier dévouement, rempli les fonctions de secrétaire des comités d'admission et d'installation de la Classe 23, affectée aux produits de coutellerie; en 1900, il a bien voulu de nouveau accepter cette lourde tâche ainsi que celle de trésorier, dont il s'acquitta avec tant de délicatesse et d'abnégation, aussi nous permettra-t-il de lui offrir ici l'expression de nos vives félicitations.

M. Languedocq a été nommé officier d'Académie.

M. Linzeler (*Robert*), *à Paris.* — Médaille d'or.

M. Jules Piault, ancien membre de la Chambre de commerce de Paris, fut, en 1856, le fondateur de cette maison qui passa aux mains de MM. Leroy et Cie, vers 1887 et, en 1897, M. Robert Linzeler en devint possesseur.

La coutellerie de table riche, qui constitue son exposition, se recommande par la qualité, le soin apporté à la fabrication, le choix et l'élégance des modèles de style qu'il nous a été donné d'apprécier et que nous avons reconnus supérieurement exécutés.

La maison, qui a été l'une des premières à créer des couteaux de style, ne néglige rien pour maintenir sa grande réputation, travaille sans cesse à augmenter sa belle et importante collection de viroles et de garnitures, toutes conçues par des sculpteurs de premier ordre et exécutées par des graveurs en médailles.

M. Linzeler occupe, à Paris, 10 ouvriers spécialement employés au façonnage et au montage des couteaux ainsi qu'à la fabrication de la petite orfèvrerie.

Il possède en son atelier un moteur à air comprimé, de la force de trois chevaux; en outre, son usine de Bourdons (Haute-Marne), mue par une machine à vapeur de dix chevaux, produit toutes les lames en acier.

Les précédentes récompenses attribuées à la maison de M. Robert Linzeler furent aux expositions de Paris :

En 1867, une médaille d'argent; en 1889, une médaille d'or.

M. Jules Piault était, en 1878, membre du Jury, hors concours.

En 1900, des médailles d'argent furent décernées : à MM. Croustillier et Meunier père, ainsi qu'une médaille de bronze à M. Pasquet, collaborateurs de la maison.

M. Pérille (Jacques), à Paris. — Médaille d'or.

M. Jacques Pérille, qui fut en 1876 le fondateur de son industrie, s'occupe de la fabrication de divers articles de table en acier poli ou nickelé, parmi lesquels se recommandent principalement les tire-bouchons et les casse-noix. Dans la première catégorie, sa production comporte des modèles simples et une grande variété de tire-bouchons à système mécanique, tous d'une conception ingénieuse, donnant à l'usage un résultat pratique. Son modèle dit *à hélice*, qu'il créa en 1878, obtint une appréciation universelle qui en assura le succès durable.

M. Pérille s'est constamment appliqué à doter son matériel des perfectionnements nécessaires à l'amélioration de ses produits dans le sens de la qualité et de la commodité. Ainsi, les casse-noix qui, actuellement encore, se fabriquent en fonte et en fer, dans les départements des Ardennes et des Vosges, sont par lui exécutés en acier estampé, condition qui constitue une supériorité de qualité et de solidité.

Nous sommes heureux de pouvoir consigner ici le signalé service rendu par M. Pérille à l'industrie française, du nickelage par l'électro-chimie. Avant mars 1884, les articles nickelés en fer, fonte et acier, étaient cotés au tarif des douanes au taux de 10 francs les 100 kilogrammes, mais, à cette époque, il obtint de la Chambre de commerce de Paris que ce taux fut porté à 100 francs. Ce résultat, tout en faisant bénéficier les recettes des douanes, permit à cette industrie, aux multiples applications, de se développer dans des proportions considérables, M. Pérille ayant, de ce fait, supprimé en partie la concurrence étrangère.

Tous ses articles sont exécutés à son usine hydraulique de Coubertin (Seine-et-Marne), dont la force motrice est de quarante chevaux. Là, trente ouvriers et vingt ouvrières sont occupés à cette fabrication.

Aux précédentes expositions de Paris, M. Pérille obtint en :

1878, une médaille de bronze; 1881, une médaille d'argent; 1889, deux médailles d'argent.

Aux collaborateurs de sa maison, le Jury décerna, en 1900, à M. Armand Quéru, une médaille de bronze, et à Mme Eugénie Ruffier, une mention honorable.

M. Schwob (Fernand), à Paris. — Médaille d'or.

L'ancienne maison Vitry frères, fondée en 1795, eut pour successeur, en 1887, M. Fernand Schwob. Le magasin de vente en gros, situé à Paris, est approvisionné par une belle usine hy-

draulique et à vapeur de la force de vingt-quatre chevaux, créée au centre de la fabrication renommée de Nogent (Haute-Marne). En cette usine sont occupés 45 ouvriers et 50 autres travaillent isolément dans les villages environnants.

La principale fabrication de M. Schwob est la coutellerie chirurgicale, dont les nombreux articles, bistouris, scalpels, couteaux et scies à amputation, pinces de toutes sortes, forceps, etc., sont exécutés dans des conditions exceptionnelles de bonne confection, de qualité et de fini irréprochables. Il est, du reste, fournisseur du Ministère de la guerre; cette considération seule nous semble de nature à confirmer hautement l'opinion ci-dessus exprimée sur ses produits. Notons à ce sujet que M. Schwob est chargé, actuellement même, d'une importante transformation dans tout le matériel de l'armée. Cette transformation consiste à remplacer les anciens manches de bois d'ébène par des manches en métal ajouré, dans le but d'assurer le nettoyage parfait des instruments par les procédés antiseptiques dus aux récents progrès de la science.

Indépendamment de la chirurgie, la maison Schwob fabrique de nombreux articles de coutellerie proprement dite; nous avons remarqué en son exposition des couteaux de table, rasoirs, sécateurs, poignards, coutellerie fermante; des pinces à ongles de modèles très pratiques et, enfin, des ciseaux de toutes sortes qui nous ont paru parfaitement conditionnés sons tous les rapports. Signalons particulièrement les ciseaux articulés (ancien brevet de la maison), d'une exécution irréprochable.

Les résultats obtenus sont dus au soin constant qu'apporte M. Schwob à perfectionner et à augmenter l'outillage de son usine comme aux mérites des ouvriers de premier ordre qu'il occupe.

Des médailles d'argent furent attribuées à cette maison aux Expositions universelles de Paris en 1855, 1867, 1878 et 1889. M. Vitry aîné fut nommé chevalier de la Légion d'honneur en 1865.

Parmi les collaborateurs, signalons ceux que vient de récompenser le Jury qui décerna à :

MM. Dissoire, contremaître, une médaille d'argent;

Bourgeois, une médaille de bronze;

Simon, une mention honorable.

M. Picard (*Léopold*), *à Paris.* — Médaille d'or.

En 1880, M. Léopold Picard succéda à son père qui, lui-même, avait pris possession, en 1844, de cette maison dont la fondation remonte à 1827. M. Léopold Picard fit un apprentissage sérieux dans toutes les branches de l'industrie coutelière et, depuis, ses travaux incessants lui ont acquis d'incontestables talents personnels.

Il s'adonna principalement à la coutellerie fermante; aussi son exposition nous offre des modèles très remarquables, tant par la composition et la disposition ingénieuse des pièces que par la nature élégante des spécimens qu'il nous a montrés. Nous mentionnerons particulièrement un couteau à manche d'écaille, pour électricien, contenant une clef anglaise. Seule, la difficulté de placer cet outil, qui demande une grande solidité, parmi les 14 pièces que comporte le couteau, constitue un réel mérite d'exécution. Plusieurs cure-pieds, de 22 à 25 pièces, sont d'un travail irréprochable. Des couteaux à monche et à pompe, de nombreux ongliers en ivoire et en nacre, rehaussés de garnitures or, offrent un très grand intérêt.

Les couteaux de chasse et les poignards, très élégants et variés de forme, dont plusieurs sur manches ivoire richement sculptés, sont de conception et d'exécution artistiques. Citons également un joli couteau-revolver d'un genre tout nouveau et breveté, dont la solidité et la finesse de travail font d'une arme sérieuse un véritable bijou.

La coutellerie de table figure aussi en cette vitrine, mais plus sommairement.

Enfin, des ciseaux en garnitures délicatement découpés à jours, les uns dans le style renaissance florentine, d'autres montrant les armes de la ville de Paris, complètent cette belle exposition.

M. Picard ayant pour la première fois, en 1889, soumis ses articles à l'appréciation d'un jury, avait obtenu une médaille d'argent.

A la récompense qui couronna ses efforts plus récents, le Jury ajouta, pour trois de ses collaborateurs :

MM. Ollivain, une médaille d'argent; Paintendre, une médaille de bronze; Delacour, une mention honorable.

M. Rottier (Léon), à Paris. — Médaille d'argent.

M. J. Oradour, qui fut possesseur de cette maison fondée en 1840, eut pour successeur, en 1898, M. Léon Rottier, dont la fabrication comporte différentes spécialités consistant principalement en ciseaux de tailleurs, coupeurs, chapeliers, chemisiers, giletières; ciseaux à branches coudées et à lames courbées pour l'industrie du caoutchouc; outils divers se rattachant à la coutellerie pour fourreurs, selliers, corroyeurs, passementiers, brodeurs, maroquiniers, etc.

En un mot, son exposition a offert à l'appréciation du Jury une collection complète d'articles d'outillage pour ces différents corps de métiers et nous a montré les efforts accomplis dans la modification des modèles, efforts ayant pour objet le sens pratique et la qualité parfaite, résultat obtenu et démontré par la renommée acquise.

L'un des articles qui a le plus attiré notre attention est une pince pour boutonnières dite *la Précise*, à leviers multiples et dont la coupe, facile et douce, se fait sur un cylindre mobile, donnant toutes dimensions de boutonnières au gré de l'opérateur.

M. Léon Rottier occupe 15 ouvriers et possède un moteur à air comprimé de la force de 2 chevaux.

A l'Exposition de 1889, M. Oradour avait obtenu une médaille de bronze et une médaille d'or à l'exposition de Bruxelles en 1897. A la récompense attribuée à M. Rottier le Jury ajouta, pour l'un de ses collaborateurs, M. Adolphe Chappuis, une médaille d'argent.

M. Chappuis faisait partie du Jury d'admission.

M. Ballée (Henri), à Paris. — Médaille d'argent.

La maison Ballée, dont la fabrication consiste principalement en articles de coutellerie pour bouchers, charcutiers et cuisiniers, fut fondée en 1878; M. Henri Ballée succéda à son père en 1882 et s'adonna particulièrement et personnellement à la création de nouveaux modèles. En outre, il adopta la spécialité de nombreux articles de luxe, de bon goût et d'exécution parfaite qui ont excité notre admiration à l'examen de sa vitrine.

Parmi les articles qu'il soumet à l'appréciation du Jury : couteaux, couperets, fendoirs, feuilles, fusils, scies, etc., nous avons surtout remarqué une très belle collection de fusils à manches d'ivoire façonnés et sculptés. Il nous a montré également une intéressante série de couteaux fermants ainsi que de la coutellerie de table en services complets sur corne blonde, ivoire et nacre.

M. Ballée a aussi exposé au concours temporaire de charcuterie où il a obtenu un premier prix pour ses fours à pâtisserie et ses accessoires d'alimentation.

La maison possède deux moteurs, électrique et à air comprimé, d'une force totale de 4 chevaux.

M. Ballée avait obtenu une médaille de bronze à l'Exposition universelle de 1889.

MM. Vital-Hygonnet père, fils et gendre, à Paris. — Médaille d'argent.

M. Vital-Hygonnet père fonda cette maison en 1865 et s'adjoignit, en 1896, son fils et son gendre. Les affaires de la Société s'accrurent par sa fusion, qui date de 1899, avec la maison Grange jeune, très connue par ses articles d'exportation.

L'établissement pour la vente en gros est situé à Paris; une succursale est établie à Bordeaux et la fabrication se fait à Thiers; un comptoir d'achats existe à Nogent et 115 employés ou ouvriers sont occupés en ces quatre localités.

La coutellerie de table ordinaire et demi-fine ainsi qu'une grande partie de la coutellerie fermante proviennent de Thiers où ces messieurs possèdent un atelier actionné par un moteur à gaz de la force de 6 chevaux.

Cette maison, qui fait un chiffre d'affaires très important, s'occupe également de coutellerie de table fine et de petite orfèvrerie. Ces derniers articles, exécutés à Paris, sont bien conditionnés relativement à leurs prix peu élevés.

Parmi les produits exposés, le Jury a remarqué aussi plusieurs modèles de couteaux fermants avec manches en aluminium, représentant différentes vues de l'Exposition.

En 1889, la maison Grange jeune avait obtenu une médaille d'argent et M. Vital-Hygonnet père une médaille de bronze.

M. Villadère (Ernest), à Paris. — Médaille d'argent.

M. Villadère créa sa maison en 1874 pour la fabrication des tondeuses de diverses catégories : modèles à l'usage des coiffeurs, tondeuses pour chevaux, pour moutons et pour chiens. Il en produit annuellement une quantité très importante dont les deux tiers sont destinés à l'exportation.

La bonne qualité de ces articles ainsi que la manière suivie de leur exécution ont attribué à la maison Villadère l'un des meilleurs rangs en cette spécialité.

Parmi les objets de second ordre que comporte sa production, il convient de citer principalement un modèle de sécateur, *le Parisien*, et une cisaille de ferblantier, *la Parisienne*, tous deux à branches creuses, construits dans le même principe et dont les avantages consistent en l'invisibilité du ressort placé intérieurement dans l'axe du pivot et l'émoulage au lapidaire qui donne une monture et une coupe parfaites.

M. Villadère s'occupe aussi de fabrication de bicyclettes et de quelques accessoires tels que les freins sur jantes, système dont il est l'inventeur.

Son usine à vapeur, de la force de 50 chevaux, est située à Paris et occupe 50 hommes et 20 femmes.

Ajoutons que ses deux fils, directeur et sous-directeur de sa fabrication, sont les premiers de ses collaborateurs.

Le Jury a décerné à M. Girard, contremaître polisseur, une mention honorable.

M. Huet (Narcisse), à Paris. — Médaille d'argent.

M. Narcisse Huet prit possession, en 1891, de la maison fondée par son père en 1874 pour l'exploitation d'un brevet concernant la fabrication de la virole dite *vase*, sans soudure, dont la production forme encore actuellement la base de son industrie.

Indépendamment de cette spécialité, il fournit à la coutellerie de table de nombreux modèles de viroles et garnitures estampées de tous styles.

Les fers à gigots et à côtelettes brevetés, du système créé en 1878 par M. Huet père, ont été depuis perfectionnés par son fils qui s'occupe, en outre, de mécanique de précision et de travaux à façon pour l'orfèvrerie.

M. Huet possède un moteur électrique de 10 chevaux et différentes machines fonctionnant à bras.

Il occupe en son atelier 25 personnes.

Le Jury de l'Exposition de 1878 lui décerna une médaille de bronze, mais il ne put prendre part, pour raisons de santé, à l'Exposition de 1889.

M. Hamon (*Louis-Henri*), *à Paris.* — Médaille d'argent.

Cette maison fut fondée en 1818 par le grand-père de son possesseur actuel qui, lui-même, succéda à son père en 1879.

La production consiste en ciseaux de tailleurs et de coiffeurs, rasoirs de tous genres, cuirs à rasoirs, différents autres articles à l'usage des coiffeurs et la pâte zéolithe.

L'invention de cette spécialité est due à la maison Hamon, et la réputation universelle qui lui est acquise est le plus sûr garant de son excellente qualité.

Toutes les marchandises que nous avons examinées en cette exposition nous ont paru parfaitement conditionnées et dignes en tous points de leur renommée qui s'étend, par les affaires d'exportation, à certaines contrées de l'Europe et de l'Amérique du Sud.

Les récompenses suivantes ont été attribuées à cette maison :

En 1855, une médaille de bronze; en 1867 et 1878, une mention honorable; enfin, en 1889, une médaille de bronze.

Le Jury a accordé en 1900, à l'un des collaborateurs de M. Hamon, M. Jules Desnouneaux, de Nogent, une médaille de bronze.

M. Guenot (*Alphonse*), *à Paris.* — Médaille d'argent.

M. Guenot, qui fonda lui-même cette maison en 1881, s'occupe principalement de la fabrication des couteaux pour boîtes de conserves. Il joint à cette spécialité les articles pour bouchers et cuisiniers. Ses gaines pour couteaux de cuisine sont pourvues d'un modèle de garnitures perfectionné et déposé. Sont également déposés ses cuirs à rasoirs d'un genre particulier, munis d'un étui remplaçant la boîte de bois de l'article courant.

M. Guenot est le rédacteur d'une publication trimestrielle : le *Bulletin pour la défense des intérêts des couteliers de France.* Cet ouvrage rend de réels services à la corporation; non seulement il procure aux travailleurs des emplois, aux patrons des ouvriers, indique les fonds de commerce à céder, mais toutes les questions d'intérêt général y sont étudiées et discutées avec beaucoup de compétence.

La maison avait obtenu en 1889 une médaille de bronze.

M. Guenot a été nommé officier d'académie.

Compagnie centrale des émeris et produits à polir, *à Paris.* — Médaille d'argent.

Cette importante industrie fut créée en 1814 par M. Frémy, et la raison sociale ci-dessus énoncée date du 1er janvier 1895.

La Société possède à Paris, Ivry et Redon, trois usines munies de machines à vapeur et de moteurs à gaz représentant une force effective de 145 chevaux; elle occupe un total de 211 ouvriers ou ouvrières.

La variété ferrifère de corindon, le plus dur de tous les corps après le diamant, est exploitée à l'île de Naxos sous le nom d'émeri. Cette substance, qui joue un si grand rôle dans l'industrie de la coutellerie est, par les soins de la Compagnie centrale, broyée, pulvérisée par des procédés nouveaux qui ont l'avantage de donner un grain exempt de toute impureté et très régulier, quelle qu'en soit la finesse.

La Compagnie centrale des émeris s'occupe aussi de la fabrication de meules agglomérées à base de caoutchouc dont l'emploi se généralise de plus en plus en raison des avantages réels qu'elles offrent comparativement aux meules de grès. Leur extrême solidité évite de terribles accidents; leur grande dureté, la cohésion de leurs molécules qui constitue la résistance à l'usure et le maintien de la netteté des angles sont des considérations de premier ordre pour les émouleurs qui les adoptent.

Cette intéressante exposition nous a montré aussi une poudre nouvelle pour le nettoyage des couteaux, présentée sous la marque *Clair d'acier,* qui nous a paru destinée à un succès certain.

Des mentions honorables ont été attribuées à cette Société aux Expositions de 1855 et 1867 et des médailles d'argent lui furent décernées en 1878 et 1889.

Mme veuve Dupipet (*J.*), *à Paris.* — Médaille de bronze.

Mme Dupipet continue le commerce de l'ancienne maison Osmont, dont la fondation remonte à 1790.

La marque *Aux sept étoiles* est avantageusement connue en coutellerie fermante fine, ciselleric, coutellerie de table, articles de toilette et articles de bureau. Cette dernière catégorie comporte tous les genres en usage, entre autres trois spécialités bien caractérisées dont les modèles sont déposés. Ce sont : le canif-grattoir à lime, le grattoir triangulaire et le grattoir diamant, dont l'excellente qualité est appréciée principalement des grandes administrations et dont la fabrication soignée est due aux meilleurs ouvriers de Nogent qui en ont le monopole exclusif.

L'article de toilette offre des limes à ongles tout acier, d'autres montées sur ivoire ou ébène, différents outils de pédicures et de manicures tels que : coupe-cors, gratte-ongles, ciseaux envies, etc.; des boîtes à mains ou ongliers d'un joli aspect forment des trousses contenant une série de ces divers objets et sont en faveur près de la clientèle.

Nous avons remarqué une collection de fins canifs de confection irréprochable ainsi que des couteaux compliqués qui, malgré un nombre de 35 et 45 pièces, sont d'une fabrication délicate, ne présentant que 8 centim. 1/2 de longueur sur 2 centimètres environ d'épaisseur; ces travaux sont d'une grande finesse d'exécution.

Les améliorations et les soins que la maison apporte constamment aux produits énoncés lui permettent d'accroître sans cesse son commerce d'exportation comme aussi ses affaires avec la France et principalement avec la ville de Paris.

Mme Dupipet possède à Nogent (Haute-Marne) un comptoir d'achats.

M. André (*Claude-Armand*), *à Paris.* — Médaille de bronze.

Cette maison, fondée en 1848, est en la possession de M. André depuis l'année 1883.

La fabrication consiste en articles pour cuisiniers : couteaux et gaines. Les lames sont de qualité reconnue et le montage sur ébène, corne ou ivoire, est d'un soin et d'un fini parfaits.

IMPRIMERIE NATIONALE

Nous avons remarqué des gaines sculptées, rehaussées de garnitures façonnées d'un joli aspect.

M. André possède en son atelier un moteur à gaz de 2 chevaux et occupe 5 ouvriers.

Il avait obtenu déjà, en 1878, une médaille de bronze.

M. Maire (*Marcellin*), *à Paris.* — Médaille de bronze.

Cette maison fut fondée vers 1838 et M. Maire en prit possession en 1877. Son exposition nous a montré des services de table riches en tous genres et des boîtes ou nécessaires pour la toilette des ongles. Cet article d'un genre spécial, créé en 1878 et universellement propagé depuis, est connu sous la dénomination : *Ongliers.*

Tous les modèles que nous avons examinés sont d'un goût parfait et nous ont paru réunir à la fois la nouveauté, l'élégance et le sens pratique.

M. Maire occupe, pour les différents articles de sa fabrication, 5 ouvriers travaillant à façon.

M. Béraud (*Jean*), *à Paris.* — Médaille de bronze.

M. Jean Béraud fabrique par lui-même et entièrement des couteaux de table et des couteaux fermants. Ses travaux sont d'un grand mérite, car cet ouvrier, né en 1851, est complètement aveugle depuis l'âge de neuf ans.

Malgré cette cruelle infirmité, M. Béraud est arrivé, par une infatigable persévérance, à créer des articles véritablement remarquables pour sa pénible condition. C'est avec un réel intérêt que nous l'avons vu à l'œuvre, au Champ de Mars, dans la section réservée aux travaux des aveugles, Classe 112, salle n° 1.

C'est la première fois qu'il soumet ses efforts au Jury d'une exposition universelle, mais à Thiers, en 1865 et 1884, il avait obtenu déjà des médailles de bronze.

M. Lepeintre (*Charles*), *à Paris.* — Médaille de bronze.

Succédant à M. L. Poisson, M. Lepeintre prit possession, en 1894, de cette maison fondée à Paris en 1806, par M. Pierre Prévost qui, précédemment, travaillait à Andeville (Oise), en qualité d'ouvrier tabletier. La vente ne comprenait alors que les articles ouvrés de tabletterie, mais, un peu plus tard, s'y adjoignit celle des matières premières telles que : corne, nacre, écaille, bois des îles et ivoire.

En 1848, M. Prévost fils abandonna le commerce d'une partie de ces fournitures pour se consacrer exclusivement à celle de l'ivoire et à la fabrication de tabletterie fine ; il donna particulièrement une grande extension à sa production de châsses à rasoirs.

A cet effet, il jeta les fondements de l'usine située à Hermes, dirigée aujourd'hui par M. Lepeintre. Cet établissement possède un moteur hydraulique de la force de 50 chevaux.

L'atelier de Paris, installé en un vaste local parfaitement aménagé, est pourvu d'un moteur électrique de 4 chevaux et d'un outillage complet destiné au débitage de l'ivoire, spécialité qui donne lieu à de grandes transactions.

Ces deux établissements occupent ensemble 70 personnes qui concourent à la production très importante de la maison Lepeintre dont la nombreuse clientèle ne peut que s'accroître sans cesse, en raison des soins absolus apportés à l'exécution des commandes.

M. Zacharezuk (*Paul*), *à Paris.* — Médaille de bronze.

Cette maison, fondée en 1850, est en la possession de M. Zacharezuk, depuis 1884.

Elle occupe 3 ouvriers et collabore à la fabrication de la coutellerie par ses épreuves de manches de couteaux et poinçons d'acier pour manches, viroles et cuvettes.

M. Coqueret (*Jules*), *à Paris.* — Médaille de bronze.

Cette maison, fondée en 1807, est en la possession de M. Jules Coqueret depuis 1865. Son atelier situé à Sèvres, occupe 8 ouvriers et produit principalement des cuirs à rasoirs de qualité supérieure.

La gainerie, en ce qui concerne les écrins pour coutellerie de table et rasoirs, forme une part importante du commerce de la maison Coqueret qui tient également la pâte zéolithe ainsi que les nécessaires à barbe.

Ces différents accessoires de coutellerie, les cuirs à rasoirs en particulier, possèdent une réputation très justifiée.

M. Coqueret obtint à l'Exposition universelle de 1889 une mention honorable.

M. Moy (*Léon-Auguste*), *à Paris.* — Médaille de bronze.

M. Léon Moy fonda lui-même sa maison en 1890. Il s'occupe de la fabrication de pièces en métal pour la petite orfèvrerie montée et non montée, dont la plupart sont ajourées et repercées mécaniquement. Sa production consiste également en modèles spéciaux, à embases estampées et soudées qui offrent de réels avantages sur les pièces fondues, éliminant ainsi les déboires inhérents à ce dernier procédé : soufflures et cassures et diminuant le travail de lime. Cette amélioration lui permet d'obtenir, en même temps que de bons résultats, des prix très modérés.

Il fournit, en outre, à la coutellerie de table, de nombreux modèles de viroles, embases et garnitures.

Dix ouvriers travaillent en son atelier et 15 autres sont occupés au dehors.

M. Glatigny (*Albert*), *à Paris.* — Médaille de bronze.

M. Glatigny devint, en 1890, possesseur de cette maison fondée en 1859, par M. Charles, dont la marque est très appréciée par la corporation culinaire.

Ses couteaux de cuisine sont d'une qualité reconnue et d'un montage très soigné. Il joint à cette spécialité des gaines pour mêmes articles qui sont d'un travail irréprochable.

M. Glatigny possède en son atelier un moteur à air comprimé et y occupe 3 ouvriers.

Le Jury a accordé à l'un des collaborateurs de la maison, M. Lefèvre, une mention honorable.

M. Baligan (*Charles*), *à Paris.* — Médaille de bronze.

M. Baligan père fonda cette maison en 1854 et son fils en devint le possesseur actuel en 1870.

L'usine à vapeur de la force de 15 chevaux produit, à l'aide d'un outillage perfectionné, de nom-

breux articles en fil de fer d'acier et de cuivre tels que tire-boutons, crochets à broder, pointes, épingles, tringles à coulisse, etc., parmi lesquels plusieurs sont d'invention brevetée.

L'importance de son industrie permet à M. Baligan d'être fournisseur de la Marine française et de nos grandes compagnies de chemins de fer.

Cette maison, qui n'avait pas encore soumis ses produits aux Expositions universelles de Paris, avait obtenu une médaille commémorative à l'Exposition de Chicago en 1893.

M. Bain (*Auguste*), *à Paris.* — Médaille de bronze.

M. Bain fut, en 1878, le fondateur de sa maison. Il occupe 17 ouvriers en son atelier, dont l'outillage est actionné par un moteur à gaz de la force de 6 chevaux,

Son commerce, qui comprend la coutellerie en tous genres, a pour spécialités les tondeuses humaines, les tondeuses pour chevaux et pour moutons, de systèmes perfectionnés, ainsi que les rasoirs mécaniques ; il fabrique également une machine destinée au repassage de ce dernier article.

Cette maison avait obtenu une mention honorable à l'Exposition universelle de 1889.

M. Bain est le directeur d'une publication trimestrielle : *L'Avenir de la Coutellerie.*

M. Lalire (*Edmond-Émile*), *à Paris.* — Mention honorable.

Cette maison, qui existe depuis 1895, fut acquise par M. Lalire, en 1899.

Elle occupe 10 ouvriers et possède un moteur à gaz de 10 chevaux.

Sa production consiste en coquilles estampées pour manches de couteaux, indépendamment de travaux à façon concernant l'orfèvrerie.

EXPOSITION RÉTROSPECTIVE ET CENTENNALE.

Lorsque s'organisa notre belle exposition de coutellerie, il fut décidé de la compléter et de l'enrichir par la réunion des plus remarquables œuvres du passé. Une sous-commission composée ainsi qu'il suit : MM. Gustave Marmuse, *président;* Le Secq des Tournelles, *vice-président;* Valabrègue, critique d'art, *rapporteur;* Camille Pagé, *secrétaire-rapporteur,* fut instituée à l'effet de former un musée rétrospectif et centennal, avec le concours obligeant des amateurs et des couteliers qui voulurent bien envoyer les pièces les plus curieuses ou les plus artistiques de leurs collections.

Dans la Classe 93 elle-même, furent installés tous ces précieux objets, que l'on disposa en six vitrines.

Les deux premières, de grandes dimensions, affectant la forme de croix de Saint-André, étaient surmontées en leur centre d'un fût de colonne quadrangulaire montrant, sur chacune de ses faces, des pièces décoratives parmi lesquelles se groupaient en panoplies des emblèmes anciens; d'autres emblèmes encore se voyaient à d'antiques potences de fer forgé, fixées aux quatre angles de cette boiserie, symbolisant les marques de fabrique les plus célèbres des XVIIe et XVIIIe siècles. Les attributs des corporations

des maîtres couteliers de Paris et de Châtellerault au XVIIe siècle étaient représentés dans deux cartouches attenant à ces mêmes panneaux.

L'un de ces meubles contenait les différents ouvrages suivants : articles de table, couteaux et fourchettes et diverses pièces d'usage analogue; la coutellerie fermante y figurait aussi; on y trouvait : ciseaux, mouchettes, tire-bouchons, rasoirs, casse-noisettes, etc.; les accessoires de fumeurs et de priseurs attiraient l'attention parmi ce très intéressant groupe dans lequel on pouvait admirer beaucoup d'objets d'une réelle valeur, due à la somme de travail qu'ils avaient exigée, comme aussi à leur grande rareté ; tous appartenaient aux XVIe, XVIIe et XVIIIe siècles.

La vitrine correspondante offrait un intérêt tout différent de la précédente, affectée qu'elle était à l'exposition centennale, montrant les pièces les plus remarquables et les plus rares qu'ont appréciées les jurys des expositions de ce siècle, depuis le premier Empire jusqu'au grand concours de 1867 inclusivement.

On pouvait y voir aussi de très intéressants spécimens relatifs à l'outillage de ces mêmes époques; là se trouvaient entre autres de belles matrices anciennes pour manches de couteaux, d'autres pour travaux divers que MM. E. Cardeilhac et E. Languedocq avaient consenti à distraire de leurs collections.

Les autres catégories dont se composait le musée rétrospectif avaient été disposées avec l'idée de grouper en un même point tous les instruments ou accessoires particuliers aux occupations féminines, représentant cette branche de l'industrie coutelière qui, de tous temps, fut l'objet des soins les plus délicats, produisit les ouvrages les plus fins et les plus gracieux.

C'est ainsi qu'en deux vitrines verticales placées à droite et à gauche de l'escalier conduisant à l'exposition d'horlogerie, avait été réuni, dans l'une : tout ce qui peut servir au «Travail de la femme»; à côté de l'indispensable paire de ciseaux se rangeaient : dévidoirs, pelotes, navettes à frivolités, etc., ensemble de pièces exécutées avec goût. Complétant cette série, ce que nos anciens maîtres ont pu produire de plus artistique avait été exposé dans l'autre vitrine, sous le titre «Parure de la femme». Des objets du plus riche travail y étaient assemblés : superbe collection de châtelaines, minutieusement découpées à jours et finement émaillées, boucles de souliers, boucles de ceintures, épingles, broches, tous les ornements destinés à embellir la coiffure, les instruments mêmes qui concourent à son édification, tels que fers à friser et autres accessoires.

A cet ensemble déjà si intéressant s'ajoutait encore, aux côtés des deux précédentes vitrines, une curieuse collection relatant l'histoire du métier par l'iconographie. De nombreuses gravures datant d'époques différentes montraient l'outillage employé, les modèles fabriqués, les procédés alors en usage, les ouvriers au travail; puis des en-têtes de factures énumeraient des nomenclatures qui, parfois, ne laissaient pas d'être aussi amusantes que naïves.

Enfin, rien ne pouvait mieux compléter ce musée précieux que la bibliothèque spéciale qui fût à cet effet composée. Elle renfermait tous les ouvrages connus sur la cou-

tellerie, des plus anciens aux plus nouveaux, et, parmi ces derniers, celui récemment paru de M. Camille Pagé.

L'ensemble de ces richesses artistiques ne comptait pas moins de 3,800 pièces, dont 200 environ, choisies parmi les plus rares, ont été reproduites par la photographie, Ces planches, jointes au rapport qui sera établi par M. Marmuse, sur cette merveilleuse et unique collection aujourd'hui dispersée, augmenteront encore l'intérêt de ce document et en fixeront le souvenir.

Parmi les quarante-neuf amateurs qui avaient avec tant d'empressement accédé aux désirs de la sous-commission, signalons les principaux, dans l'ordre de l'importance ou de la valeur de leurs envois :

MM. H. Le Secq des Tournelles, Gustave Marmuse, E. Cardeilhac, E. Languedocq, C. Pagé, Victor Chemin, Henri d'Allemagne, Lefort frères, Mme Adam, MM. Bachereau, Cayez, Fernand Lindet, Paul Dablin, Lacoste, Helbroner, etc.

Les pièces qui composaient les collections du « Travail de la femme » et de la « Parure de la femme » appartenaient, en grande majorité, à M. H. Le Secq des Tournelles.

Les documents iconographiques étaient de MM. G. Marmuse, Georges Hartmann et C. Pagé.

Nous terminerons cette rapide description en affirmant que l'entière réussite de notre incomparable exposition rétrospective est due à la compétence de M. Gustave Marmuse. Nous sommes heureux de trouver ici l'occasion de lui présenter nos vives félicitations.

Pendant le cours de l'Exposition, nous avons eu le regret d'apprendre la mort de M. Valabrègue, critique d'art et rapporteur de la collectivité, dont les connaissances spéciales et le dévouement avaient été en de nombreuses circonstances si appréciés de ses collègues.

ATELIER DE COUTELLERIE.

(FABRICATION RÉTROSPECTIVE.)

L'administration générale de l'Exposition avait témoigné le désir de voir, en chacune des classes, un atelier de fabrication. A cet effet, il se forma une sous-commission, dont le bureau fut ainsi composé : MM. Thinet (Jules), *président;* Picard (Léopold), *vice-président;* Guenot (Alphonse), *secrétaire.*

Le Comité, disposant d'une somme assez importante, décida l'installation d'un atelier qui montrerait l'application des procédés anciens, dans le travail individuel, procédés encore partiellement en usage dans quelques villages appartenant à certains centres de production.

La construction fut édifiée parmi les dépendances du Vieux-Poitou ; son architecture, empruntée au style moyen âge, était bien de nature à donner l'ensemble de l'illusion des choses du passé.

Le bâtiment fut divisé en trois parties et, dans chacune d'elles, des ouvriers soumettaient fidèlement aux regards du public la vivante image du travail, d'après les anciennes méthodes.

A droite, l'enclume sonore d'un forgeron retentissait de ses coups redoublés; au centre, les émouleurs, couchés sur des planches, faisaient apprécier le rude labeur de leur pénible métier; à gauche enfin, se montrait, en son aspect rustique, le modeste atelier familial.

M. Dimey, l'artisan qui occupait cette partie de la construction, personnifiait l'intéressante classe de nos ouvriers-paysans et avait consenti, non seulement à quitter son village pour venir fabriquer, sous les yeux des visiteurs de l'Exposition, l'un de ses jolis modèles de ciseaux à broder, mais il avait aussi fait transporter son rudimentaire matériel, les meubles même de sa boutique campagnarde. La cheminée s'était garnie de portraits, des images d'Épinal décoraient la muraille, rien n'avait été omis pour donner l'impression de la réalité.

Pour collaboratrice, il avait sa femme qui, près de lui, travaillait à l'étau. Meules et polissoires étaient mises en mouvement par un robuste chien; pénétrant dans la roue immense, le fidèle serviteur actionnait cet outillage primitif.

M. et Mme Dimey ont tous deux obtenu une mention honorable.

Trois articles étaient exécutés par l'atelier de fabrication rétrospective et mis en vente à titre de souvenirs de l'Exposition :

1° Un couteau de table et un couteau à dessert de même modèle, à lame forme yatagan, montés sur ébène avec virole vieil argent, montrant, détaché d'une guirlande de feuillage, le chiffre 1900;

2° Un couteau fermant à 2 pièces, lame et canif, avec manche plaqué argent; l'un des côtés présentant comme sujet allégorique une femme couchée au bord du fleuve dont elle est l'image, gracieusement appuyée sur une urne qui répand l'eau à flots et, dans un vague lointain, la vue de l'Exposition; l'autre face de ce couteau portant ces mots : Souvenirs des ateliers. Paris 1900, encadrés de chêne et de laurier.

Le signataire de cette belle composition, qui en grava lui-même les matrices, est M. Rivet, sculpteur statuaire, qui reçut en récompense une médaille d'or.

3° Enfin, les ciseaux à broder dont nous avons parlé plus haut, très appréciés des visiteuses qui, pour la plupart, en faisaient acquisition.

Je prie MM. Picard et Guenot, ainsi que MM. les membres de la sous-commission, d'agréer l'expression sincère de mes remerciements personnels, pour le dévouement dont ils ont fait preuve dans l'installation de cet atelier de fabrication.

FABRICATION DE LA HAUTE-MARNE.

La fabrication de la coutellerie dans la Haute-Marne remonte au xve siècle. Cette industrie eut d'abord pour berceau la ville de Langres, dont le nom possède encore une réputation universelle. Actuellement le centre de cette fabrication se trouve à Nogent (Haute-Marne).

Vers l'an 1650, une partie des maîtres couteliers vinrent s'y établir et furent bientôt suivis de la presque totalité de leurs collègues. Nogent est une petite ville de 3,450 habitants. Sa situation géographique est très pittoresque. Elle est divisée en deux parties : la ville haute et la ville basse. La première est située sur un plateau élevé dont un des côtés taillé à pic est surmonté de masses rocheuses. A leur sommet, on rencontre encore les vestiges d'un château féodal.

Le quartier où se trouvent ces souvenirs du moyen âge a gardé le nom significatif de Donjon.

La ville basse apporte aussi à la fabrication de la coutellerie son précieux concours. Elle a le privilège d'être traversée par la Traire, petite rivière qui, sur tout son parcours, donne de chute en chute la force motrice à plusieurs usines.

A l'époque de la Révolution, les couteliers de Nogent avaient su déjà acquérir une grande réputation par l'excellence de leurs ouvrages. C'est alors qu'à la requête de la Convention, ils se mirent à l'œuvre pour l'exécution d'importantes commandes de sabres, de piques et de baïonnettes. Bientôt s'accrut le nombre des ouvriers qui se révélèrent les meilleurs de France, et arrivèrent rapidement à doter la coutellerie de leur région d'une réputation sans rivale. Leur habileté professionnelle n'a malheureusement pas été secondée par une bonne organisation. Les moyens de communication sont toujours restés très primitifs et par conséquent défectueux. Un projet très longuement élaboré est sur le point d'aboutir. Il s'agit d'une ligne ferrée, à voie étroite, destinée à relier, en qualité de simple tronçon, à la grande ligne de Paris-Belfort, par la station de Foulain, la petite ville de Nogent, lui donnant en même temps l'accès du canal de la Marne à la Saône. En attendant l'accomplissement de ce premier et tardif effort, c'est dans ces conditions parfaitement défavorables que lutte toujours l'industrie haut-marnaise, qu'elle continue à répandre ses produits si variés et dont l'élégance et la perfection lui ont acquis la plus juste des réputations.

La coutellerie fine et demi-fine ainsi que la grosse coutellerie constituent les ouvrages qui se fabriquent dans la région et ces trois catégories se subdivisent en un si grand nombre de genres qu'il est permis d'affirmer que cette production embrasse l'ensemble total de tout ce que désigne ce mot générique « coutellerie ». Voici à ce sujet un essai de nomenclature certainement incomplet :

Coutellerie fermante comprenant : couteaux à une et à plusieurs pièces, de tailles différentes et de mille modèles, passant des genres demi-fins à des articles extrêmement soignés, dus à de véritables artistes dont les ouvrages, finement façonnés et polis, sont de magnifiques bijoux d'acier auxquels se marient gracieusement les garnitures d'or et d'argent, sur les jolis manches de nacre, d'ivoire et d'écaille. Ces spécialistes de mérite arrivent à composer de réels chefs-d'œuvre et savent réunir parfois plus de cent pièces dans un même couteau. A cette importante série appartiennent : de charmants petits couteaux de luxe, de confection délicate, désignés sous le nom d'ongliers ; les couteaux à anneaux, dits *vergers,* en buffle, corne blonde, cerf, ivoire; les couteaux-poignards, les couteaux cure-pieds; couteaux de charretiers, de bergers; une partie des articles

concernant l'horticulture; la série des canifs et des coupe-cors à une, deux et quatre pièces; les coupe-ballots, etc.

La coutellerie de table, dont le montage se fait en partie par les soins de l'industrie parisienne, offre toutes les lames d'acier, composées principalement de: lames de table et de dessert, à découper, à fromage et à beurre, lames à pain, à tarte, mèches de fusils, fers de fourchettes, fers de manches à gigots, les grandes et flexibles lames à jambon. Tous ces articles sont parmi les mieux traités que nous connaissions; les services les plus riches et les plus soignés possèdent, pour la plupart, ces lames d'acier que les ouvriers haut-marnais savent exécuter avec tant de soin, dans une variété infinie de modèles élégants.

La cisellerie présente : ciseaux à broder, dont la série commence à des genres classiques pour arriver progressivement à de délicats articles découpés à jour par mille dessins aussi variés que charmants; puis viennent les ciseaux à ongles, ciseaux de lingères, à boutonnières, de couturières, de confectionneuses, de coiffeurs, de colleurs; ciseaux à lampes, à crins, à tondre, ciseaux pour la soierie; ciseaux à raisins, à fleurs; ciseaux pliants de poche, ciseaux de marchands; articles pour gantiers, chemisiers, chapeliers, brossiers, cordonniers, enfin les lourds ciseaux de tailleurs, atteignant parfois de grandes dimensions et dont les branches et les anneaux sont souvent des pièces de forge d'un grand mérite. A la cisellerie se joint la fabrication des forces à tondre et des forces à marquer les bestiaux.

Dans la coutellerie horticole se classent les serpettes fermantes et à lame fixe, les jardinières, les greffoirs ; les scies, fermantes ou non, les sécateurs qui composent une série importante : modèles en fer forgé à lame d'acier soudée ou rapportée, modèles Vigier, modèles d'Agen, de Bordeaux, d'Angers, de Montpellier; sécateurs en acier estampé, à branches creuses, à manches de buis; sécateurs à hache ou à serpette; vendangeuses, petits sécateurs à branches polies ou garnies de buffle ou d'ivoire, pour dames; notons aussi les cisailles à haies, les échenilloirs, les pince-sève.

La grosse coutellerie réunit : couteaux de cuisine, couteaux tranche-lard, couteaux à battre, à virole ou à plate-semelle; couperets de cuisine, hachoirs, couteaux à fromage, casse-sucre; fourchettes de cuisine, coupe-volaille, coupe-sucre; les couteaux de bouchers de formes et de tailles diverses, couperets tout acier, fendoirs, cassoirs, racloirs d'étaux, fusils; feuilles de charcutiers; articles de selliers, de cordonniers, de corroyeurs, de fourreurs, de peintres, de vitriers, etc.

La production haut-marnaise comporte aussi les rasoirs qui sont d'excellente qualité; des couteaux de chasse à lame fixe, des poignards de confection remarquable.

Dans les articles spéciaux à la chirurgie se groupent : scies et couteaux à amputation, scalpels, bistouris, lancettes; ciseaux de médecins, de modèles et d'usages divers; pinces à dissection, pinces hémostatiques; aiguilles à suture, à cataracte; clefs à dents, daviers, différents outils de dentistes; rasoirs à coupe microscopique, etc.

Les modèles à l'usage des vétérinaires comprennent : les flammes, les bistouris, les renettes, les feuilles de sauge, les trocarts, les aiguilles à séton, etc.

Puis viennent les tire-bouchons, à manches de cuivre, d'os, de bois, de buffle, de corne, de cerf, etc.; les tire-boutons, différents articles de toilette tels que : limes à ongles, pinces à ongles, à épiler; enfin l'importante série des articles de bureau, composée de grattoirs et de canifs de tous genres, à lame fixe et à coulisse, les taille-fusain, les coupe-papier, les ouvre-lettres; à cette catégorie se rattachent similairement, comme apparence de confection, les coupe-cors non fermants, les couteaux de plumassières, etc.

C'est vers le milieu du XIXe siècle que la machine à vapeur, apportant son puissant concours à l'industrie régionale, ouvrit une ère de progrès dans les procédés de fabrication. Les antiques manèges, la grande roue que fait mouvoir un chien, existent encore actuellement, mais ce système n'est appliqué que dans certains villages et pour de petites pièces dont la fabrication ne nécessite pas une force motrice considérable.

Les travaux concernant l'émoulage, les travaux de polissage, constituent l'une des branches de la division du travail et sont exécutés par des spécialistes habiles et parfaitement outillés qui opèrent dans les usines de Nogent. Cette partie du travail ne leur est cependant pas toujours confiée en ce qui concerne la coutellerie fermante, qui est fabriquée presque en entier, manuellement et individuellement. Lames et ressorts sont forgés au marteau; les ouvrages de lime, d'ajustage, de montage sont exécutés par le même ouvrier. Pour la coutellerie fine proprement dite, cette méthode est assurément la seule qui puisse être employée pour arriver au degré de perfection atteint par les artistes nogentais. Il devrait, selon nous, en être autrement de la coutellerie fermante demi-fine; nous reviendrons sur ce sujet.

Le mode de fabrication relatif à une grande partie de la cisellerie et des sécateurs possède, pour les deux sortes, une certaine analogie et se compose de procédés industriels plus essentiellement mécaniques. En effet, on opère souvent par voie d'estampage au marteau-pilon, et une division du travail, bien et largement comprise, s'applique à la terminaison entière, ce qui contribue à obtenir la production à des prix relativement bas tout en lui donnant une qualité et un fini qui en font la supériorité.

De même, pour la grosse coutellerie, l'ouvrier est puissamment secondé par la machine, les grandes et lourdes lames sont forgées par de robustes martinets, dans les usines hydrauliques ou à vapeur; elles sont limées à la meule d'émeri, et les différentes autres phases du travail se font en des ateliers bien aménagés en vue de la trempe, de l'émoulage, du polissage et du montage.

L'industrie régionale occupe environ 5,000 ouvriers. On trouve, à Nogent même, des travailleurs en de nombreuses spécialités, couteaux fermants, ongliers, limes à ongles, ciseaux; on y rencontre des fabriques de rasoirs, de grosse coutellerie, de sécateurs, d'instruments de chirurgie; des usines d'estampage pour la cisellerie, les sécateurs, la chirurgie, l'une d'elles exécute en outre beaucoup d'objets en dehors de la coutellerie, entre autres des pièces brutes pour l'armée. Les divers articles qui complètent l'industrie si complexe de la coutellerie sont fabriqués dans les nombreuses localités environnantes.

On compte à Nogent 14 usines hydrauliques ou à vapeur, dont plusieurs sont munies de ces deux moteurs; l'une d'elles est spécialement affectée à la location de force motrice, les autres utilisant ainsi une partie de la force produite.

Il existe en outre, dans la région, 24 autres usines mues par l'eau ou la vapeur, notamment à Foulain, Poulangy, Luzy, Biesles, Lanques, Bourdons, etc.

La plupart des ouvriers résidant à Nogent même sont exclusivement occupés par leur métier, principalement les ouvriers d'usine.

Les habitants des villages sont en majorité agriculteurs en même temps que couteliers; ils ont des champs et des jardins qu'ils cultivent eux-mêmes, ils font également l'élevage du bétail. Ces diverses ressources comptent pour une large part dans leurs moyens d'existence. Dans ces conditions, il est admissible que l'évaluation des gains journaliers, en ce qui concerne le travail à l'enclume et à l'étau, soit assez difficile.

Pour la coutellerie fermante, les gains sont subordonnés à l'aptitude, à l'habileté de l'artisan dans chaque genre, au côté plus ou moins avantageux que comporte chaque spécialité; de sorte que tels articles fourniront un salaire journalier de 2 fr. 50 à 3 francs, tandis que d'autres permettront d'obtenir de 5 francs à 5 fr. 50.

Voici quelques chiffres concernant les salaires des ouvriers journellement occupés à l'usine ou à domicile :

Émouleurs, 5 à 6 fr. 50; polisseurs, 4 à 6 francs; estampeurs, 5 à 6 francs; ébarbeurs, 3 fr. 50 à 4 fr. 50; mécaniciens, 6 à 8 francs; contremaîtres, 6 à 7 francs; martineurs, 8 à 9 francs; trempeurs, 3 fr. 50 à 4 fr. 50; forgerons de couteaux de cuisine, 6 à 7 francs; préparateurs-redresseurs, 5 à 6 francs; monteurs de couteaux de cuisine et de bouchers, 4 à 5 francs; forgerons et limeurs de ciseaux, 3 à 5 francs; monteurs de ciseaux, 4 à 5 francs.

La matinée du dimanche est affectée aux livraisons. De toutes parts, arrivent les ouvriers des villages, venant remettre aux négociants le produit de leur travail d'une semaine, exécuté souvent sur commandes, d'autres fois, selon leur propre initiative, à défaut d'ordres; les prix, en ce dernier cas, sont presque toujours trop peu rémunérateurs. Les commandes nouvelles sont distribuées, les approvisionnements, comme matières premières, renouvelés dans des maisons s'occupant particulièrement de ces sortes de fournitures.

On évalue le montant de la production à 5 millions de francs; les affaires se traitent dans la proportion des deux tiers comme exportation, principalement avec l'Italie, l'Espagne, la Belgique, la Suisse, la Hollande, l'Allemagne, l'Amérique du Sud et les colonies françaises.

Les intérêts généraux de l'industrie régionale et du commerce, auquel elle donne lieu, sont discutés et défendus par les soins d'un syndicat formé entre fabricants et négociants, sous le nom de « Syndicat de la coutellerie de la Haute-Marne ». Qu'il nous soit permis de signaler ici les efforts incessants que ses adeptes ont accomplis pour la création d'une ligne de chemin de fer.

La prévoyance des couteliers haut-marnais s'affirme dans l'existence de plusieurs associations :

1° La Société de secours mutuels de Nogent-le-Haut, fondée en mai 1862, possède actuellement 440 membres participants et 53 membres honoraires. Elle a versé aux médecins, en 1900, une somme de 1,363 francs, payé pour près de 2,250 francs de remèdes et 1,573 francs d'allocations journalières. Les frais funéraires et les frais généraux ont porté sa dépense annuelle à près de 6,000 francs. Le capital placé aux fonds de retraites se monte à la somme de 36,500 francs. La société avait au 1er janvier 1901 un nombre de 32 pensionnés; les ayants droit étant âgés d'au moins 65 ans avec un minimum de présence de 25 ans touchaient une pension égale au dixième de leur versement total.

En 1882, la société a décidé d'étendre aux femmes son action bienfaisante et la nouvelle section formée compte actuellement 255 membres participants et 29 membres honoraires.

2° La Société de secours mutuels de Nogent-le-Bas, fondée en 1897, présentait, au 1er janvier 1901, 106 membres participants et 10 membres honoraires. Son avoir était à la même époque d'environ 1,800 francs; elle a payé en 1900 une somme d'environ 1,450 francs pour honoraires des médecins, frais pharmaceutiques, allocations journalières, etc., au profit de 62 sociétaires secourus; les allocations étant fixées à 1 franc pendant trois mois à partir du huitième jour de la maladie et à 0 fr. 50 pendant les trois mois suivants..

La question des retraites, considérant la création récente de l'association, n'a pu encore être envisagée ;

3° La Société (anonyme) de secours mutuels de Biesles, possède en fonds placés à la Caisse d'épargne et en fonds de caisse, un avoir de plus de 1,800 francs, elle compte 161 membres participants et 26 membres honoraires, la date de sa fondation est 1875;

4° La *Fraternelle* de Biesles, plus âgée d'un an, possédait au 1er janvier 1901 un capital de 3,680 francs, elle se compose de 116 membres participants et de 33 membres honoraires; elle procure à ses malades secours médicaux et pharmaceutiques, une allocation journalière de 1 franc pendant le cours de la maladie et se charge des frais funéraires. Elle a payé en 1900 près de 1,000 francs pour visites de médecins et remèdes et 563 francs d'allocations.

La commune de Biesles a 1,400 habitants;

5° La *Prévoyante* de Mandres, de jeune existence, a été fondée le 19 mai 1900 et fonctionne depuis le 11 juin suivant. La commune compte 550 habitants et la société 41 membres participants et 30 membres honoraires. En dehors des secours médicaux et pharmaceutiques, les sociétaires atteints de maladie, durant plus de cinq jours, toucheront, «le» cas échéant, pendant les deux premiers mois, une allocation journalière de 1 franc et de 0 fr. 50 pendant les deux mois suivants.

Nous terminerons cet exposé en formant le vœu suivant : que les fabricants, ouvriers

et négociants, qui ont visité l'Exposition universelle de 1900 et ont étudié avec soin les vitrines des étrangers, s'inspirent des progrès accomplis par eux, qu'ils en mesurent et méditent les résultats considérables, et qu'enfin ils réunissent tous leurs efforts pour conserver intacte la réputation et la suprématie de la coutellerie de la Haute-Marne.

EXPOSANTS.

M. Thuillier (Georges), à Nogent-en-Bassigny. Membre du Jury. — Hors concours.

Cette maison, fondée en 1827, eut pour directeurs successifs MM. Thuillier-Lefrant, Thomachot-Thuillier et Georges Thuillier, qui en prit possession le 1er janvier 1891. Sa belle exposition a montré au Jury les marchandises suivantes :

Ciseaux pour tailleurs, chemisiers, gantiers, brossiers, cordonniers, confectionneuses, couturières, lingères et coiffeurs; plusieurs genres de sécateurs, dont le plus universellement connu, l'article à branches creuses, tout acier estampé, a été créé et déposé en 1858 par M. Thuillier-Lefrant, et perfectionné depuis par M. Thomachot, qui l'a transformé de façon à en faire un article léger, pratique et élégant en même temps qu'extrêmement solide.

Parmi les ciseaux de tailleurs, nous avons remarqué les grands modèles pour coupeurs, les ciseaux à branches coudées dits *américains* dont les anneaux, façonnés selon la forme de la main, offrent à l'opérateur une grande commodité et constituent de ce fait des pièces de forge d'un grand mérite; le montage de ces ciseaux magnifiques est d'une régularité et d'une douceur qui en font un outil parfait, d'autant plus qu'un système particulier de vis garantit infailliblement les lames contre le desserrage.

Ces deux spécialités, sécateurs et ciseaux de tailleurs, ont toujours été dotées d'une qualité à toute épreuve; cette expression peut être considérée dans la propre acception du terme et s'appliquer également à tous les objets portant la marque *N° 30,* qui a, du reste, largement proclamé l'exactitude de cette assertion en France et dans toutes les contrées où ils s'exportent.

Parmi les autres produits de la maison, signalons : des sécateurs à deux mains, des cisailles à haies à douilles et à lames damassées, d'une exécution des plus soignées, ce que nous connaissons de mieux en ce genre; en outre, différents articles d'invention récente montrent les créations d'un chercheur émérite. Citons dans cette catégorie : des ciseaux à cuir, aux longues branches, aux lames courtes et minces, permettant de trancher sans effort des épaisseurs de plusieurs centimètres; des cisailles à main donnant aux orfèvres, aux ferblantiers, plombiers, etc., la possibilité de suivre, avec une extrême facilité, dans une feuille de métal, quelle qu'en soit la dimension, les contours les plus capricieux d'un dessin; des pinces pour boutonnières à lame agissant sur un support hexagonal mobile, dont les faces, de hauteurs différentes, motivent une quantité de résultats égale à leur nombre. Ces nouveautés, d'un usage éminemment pratique, sont traitées de façon digne d'éloges.

En dehors de la coutellerie, M. Georges Thuillier s'occupe de petite mécanique et construit principalement des coussinets à billes. Sa belle usine de Côte-Taillée est supérieurement outillée de machines modernes, mises en action par un moteur à vapeur de 35 chevaux et occupe 35 ouvriers. 15 forgerons, travaillant exclusivement pour cette industrie, habitent la campagne environnante.

Plus d'un tiers de la production est destiné à l'exportation.

Les précédentes récompenses obtenues aux Expositions universelles de Paris sont : en 1855 et 1867, des médailles de bronze; en 1878, une médaille d'argent; en 1889, une médaille d'or.

Enfin, à l'Exposition de 1900, trois des collaborateurs de M. Thuillier reçurent les distinctions

suivantes : une médaille d'argent attribuée à M. Page ; une médaille d'argent attribuée à M. Maillefert ; une médaille de bronze attribuée à M. Droucin.

Nous avons appris qu'à son passage à Nogent-en-Bassigny M. Mougeot, sous-secrétaire d'État des Postes et Télégraphes, a remis la croix de la Légion d'honneur à M. Thomachot (oncle et prédécesseur de M. Georges Thuillier), en récompense des grands services qu'il a rendus à l'industrie locale.

Nous sommes heureux de lui adresser ici nos sincères félicitations.

Collectivité ouvrière de la Haute-Marne, à Nogent-en-Bassigny. — Grand prix.

La fabrication de la Haute-Marne a été représentée dans un complet ensemble. Un Comité constitué le 31 janvier 1900, dont le bureau fut formé de MM. Émile Combe, *président;* Fernand Lamoureux, Charles George, *vice-présidents;* Jérôme Thirion, Alphonse Perray, *secrétaires;* Edmond Renaut, Jules Guerre, *trésoriers,* invita les ouvriers à produire leurs ouvrages. Un grand nombre d'entre eux se sont rendus à cet appel, ont rivalisé d'efforts et de zèle; chacun, dans sa spécialité, a contribué à l'éclatant succès de l'industrie régionale.

Nous ne pouvons entreprendre la description générale des innombrables pièces que renfermait la vitrine de cette collectivité; nous nous bornerons à indiquer les travaux que nous avons particulièrement remarqués, en citant les noms de leurs auteurs.

Dans cette liste, nous donnerons la première place à M. Émile Drouot, le doyen des artistes couteliers haut-marnais; tous ses ouvrages sont des merveilles de composition et d'exécution.

M. Drouot a su aborder tous les genres; il a copié les plus beaux des modèles anciens, il a créé des spécimens nouveaux, et l'ensemble de ses œuvres a toujours révélé des talents de premier ordre.

Nous avons vu de lui : un couteau de 11 centimètres, manche nacre, à vingt-cinq pièces, garni or, monté à vis et cuvettes or, écusson de même métal, toutes pièces d'usage pratique, parmi lesquelles un petit sécateur pour fleurs, une lime niellée d'un filet d'or, la tête du ressort correspondant à cette lime décorée de même façon; — un couteau de 10 centimètres et demi, style Louis XV, à deux pièces, lame argent, à manche d'écaille rehaussé de garnitures, de filets et de rosettes argent; — un couteau de 12 centimètres, style Renaissance, à manche de nacre, à trois pièces, dos de lames bordés d'argent, ornés de garnitures et de rosettes argent; — un couteau de 10 centimètres et demi, dit *Marie-Antoinette,* à deux pièces, lame d'acier bordée d'or et lame de vermeil, manche nacre quadrillé décoré de huit rosettes or.

Ces quatre spécimens étaient finement guillochés à l'intérieur comme à l'extérieur et leurs délicates garnitures et rosettes étaient découpées au moyen de poinçons gravés par M. Drouot lui-même.

Signalons encore du même auteur : un couteau 11 centimètres, genre Louis XV, au manche cloisonné de nacre et d'écaille, une seule pièce, la pompe de fermeture étant niellée d'or, monté à rosettes or et argent.

M. Alexandre Bailly, le digne émule de M. Drouot, est assurément l'un des artistes les plus méritants de la coutellerie haut-marnaise, l'un de ceux qui exécutent les ouvrages les plus parfaits, les mieux conçus. Seize couteaux, dus à son magnifique talent, enrichissaient l'incomparable collection de la Collectivité. Pour n'en mentionner qu'une partie, il n'est pas de choix à faire, aucun d'eux n'est moins superbe que son voisin; prenons donc au hasard : un petit cure-pieds de 7 centimètres, à manche de nacre, monté à vis sur capsules or, grande garniture d'or, le pivot du crochet était lui-même plaqué d'or; le couteau comprenait huit pièces sur deux ressorts: lame, ciseaux, canif,

puis, sous le crochet, tire-bouchon et emporte-pièce, et enfin deux pièces sous côtes; ce couteau délicatement guilloché partout, était un véritable bijou;— un couteau écaille de 9 centimètres, quinze pièces, modèle canot, double garniture argent, monté à vis et capsules argent; — un onglier nacre, 7 centimètres, quatre pièces, modèle canot, double garniture or, monté à rosettes or avec bandelettes de même métal formant bordure sur le manche; — un couteau nacre à filets or en torsades, à quatre pièces, lame acier et lame argent, avec lime et canif jouant entre côtes et platine, fermeture à double pompe, deux garnitures or façonnées; — un couteau écaille modèle droit avec deux garnitures argent à bouton et feuillage, une seule pièce, ressort à pompe, servant en même temps qu'à la fermeture, à l'ouverture automatique, pièce très remarquable comme difficulté d'exécution; — un couteau canot de 11 centimètres, à trente pièces, manche nacre à filets, garni de deux coquilles en or, vis acier et capsules d'or, écusson de même métal contenant, entre autres, série de canifs et coupe-cors de toutes formes, une paire de ciseaux, un rasoir, pièce sous côtes n'entaillant pas les garnitures, et, sur le dos, lime à ongles, tire-bouchon, vrille, aiguille, passe-lacet et emporte-pièce;— un couteau écaille de 8 centimètres, à double manche dit *Siamois*, à une seule pièce, se plaçant, fermée, entre les deux manches, monté à rosettes argent, double garniture argent à chaque manche.

Tous les couteaux de M. Bailly sont ornés de fines facettes, taillées sur les dos de pièces et sur les ressorts, à l'intérieur et à l'extérieur, de telle sorte que l'objet entier produit un merveilleux effet.

M. Champion-Gallier, a fabriqué, pour l'Exposition, un joli couteau en écaille de 12 centimètres de longueur, modèle violon à centre échancré, à double garniture anglaise et écusson argent, monté à vis et capsules argent. A la perfection absolue du travail se joignait une composition savamment combinée pour arriver à placer quarante-six pièces, dont trente-huit jouant sur ressorts et huit glissant sous les côtes, en 28 millimètres d'épaisseur totale, chacune des pièces étant suffisamment forte pour donner garantie de solidité à l'usage. Le couteau se divisait ainsi : vingt et une pièces sur le devant, dix-sept sur le dos et enfin les huit pièces sous les côtes; il comprenait principalement : grande lame, ciseaux et sécateur à fleurs, scie, serpette, greffoir, écussonnoir, canifs de toutes formes, liseuse, lime à ongle, outils à dents, bistouris, lancettes, aiguille à vaccin, série de coupe-cors, râpe à cors, extracteur gouge, tire-bouton, tire-bouchon, poinçon, emporte-pièce, tournevis, passe-lacet, aiguille d'emballage, cure-dents, cure-oreilles, accessoires de fumeurs, etc. Tous les dos de pièces, comme les onze ressorts, étaient entièrement et artistement guillochés; ce travail était un réel chef-d'œuvre.

Citons encore M. Fritsch-Arland, qui exposa de jolies pièces de coutellerie fermante fine, de vente courante et de très belle exécution.

Ne négligeons pas non plus la belle série de douze poignards, assortis de tailles, jusqu'à 20 centimètres, manche non compris, aux lames quadrangulaires à faces creuses, aux manches de buffle, de corne blonde et d'ivoire, très bien façonnés; d'autres montés sur cerf, à culot, à lame cintrée, tous munis de jolies gardes; une collection de limes à ongles, fines, dont un spécimen de 25 centimètres, poignards et limes de M. Albert Chevry.

M. Millot-Durand, présenta : un couteau de 12 centimètres, ivoire, modèle bossu, sans garnitures, monté à vis et capsules maillechort; ce couteau possédait onze pièces : lame, ciseaux de longueur, grand canif, poinçon, tire-bouton; sur le dos, à la partie supérieure, se voyait une lime à ongles tombeau, et à la partie inférieure : vrille, tire-bouchon et emporte-pièce; puis, sous les côtes, une aiguille et une pince à épiler; un couteau de genre similaire avec douze pièces; — une belle série de modèles plus petits, de 7 à 9 centimètres, montés sur nacre, ivoire et écaille, pourvus de six pièces, dont quelques-uns avec garnitures en bronze aluminium, dans les genres suivants : navette, arc, bossu, massue, etc.

Les ouvrages de M. Millot-Durand se caractérisent par une confection très soignée où la solidité s'allie à l'élégance; ses lames damassées donnent à son travail un cachet sérieux et le contraste offert par les ressorts qui s'intercalent en ressorts polis et ressorts damassés est du plus gracieux effet.

M. Ernest Héteau nous a soumis sa fabrication, bien particulière, de couteaux à pompe; sa spé-

cialité s'attache aux pièces de grandes dimensions; confection irréprochable, solidité à toute épreuve n'excluant pas la finesse d'exécution, un remarquable cachet d'ensemble, telles sont ses qualités principales. Dans les dix-huit spécimens qu'il a présentés, nous avons surtout apprécié : un couteau ivoire navette uni de 17 centimètres, à pompe, monté à vis et capsules maillechort, ayant grande lame, ciseaux et scie comme pièces de longueur; puis canif, lime et tire-bouchon; enfin pince et aiguille sous les côtes, soit en tout huit pièces, les ressorts polis et damassés étant intercalés, la lame ornée de deux sujets de chasse; — un couteau de même modèle, mais en 13 centimètres, lame damassée, figurant des branches de laurier, canif, poinçon, tire-bouchon, pince et aiguille; — un couteau-poignard de 15 centimètres, en écaille, à double tranchant, à garde, pompe et mouche; — un autre couteau-poignard de 17 centimètres, mais en ivoire, simple tranchant et à tire-bouchon; — puis, enfin, une fort belle série de modèles divers, de quatre à six pièces, en ivoire, en corne et en cerf.

Mentionnons aussi les ouvrages de M. Victor Depême, parmi lesquels : un cure-pieds en écaille monté à vis et capsules, à deux garnitures, ayant 11 centimètres de longueur et contenant dix-sept pièces; — puis, un couteau ivoire, modèle arc, de 10 centimètres, sans garnitures, ayant huit pièces.

Dans les couteaux de chasse, fermants ou non, la fabrication de Biesles était représentée par les travaux de M. Roch Beckert, dont les articles sont des mieux traités; il nous a montré une superbe série de couteaux à la lame fixe, à garde et culot, montés sur corne blonde ou cerf, mesurant, manche non compris, de 22 à 45 centimètres; — des poignards à double tranchant, sur mêmes manches, de 17 à 22 centimètres de lames; — un couteau à deux pièces, lame et tire-bouchon, du modèle dit *verger*, à manche de corne blonde et ressort palme à anneau, le tout richement façonné, cette pièce magnifique n'ayant pas moins de 34 centimètres de manche; — enfin deux couteaux vergers en corne blonde, de dimensions plus restreintes, à quatre pièces, lame, poinçon, scie et tire-bouchon.

M. Victor Agnus, qui nous a soumis un modèle unique, mais très remarquable, couteau de chasse de 28 centimètres, à manche de cerf, garniture acier ondulée, lame yatagan, ressort à palme finement et gracieusement façonné, la lame étant ornée de sujets de chasse et de pêche.

M. Darey-Roumy, qui présenta une belle série graduée du genre verger, composée de quatorze couteaux, depuis la taille de 4 centimètres jusqu'à celle de 42 centimètres, montés en cerf et par moitié, à lame et ressorts façonnés, tous ayant fermeture à levier.

Parmi les couteaux de chasse, citons encore les belles pièces M. Victor Ladmiral et mentionnons les jolis sécateurs et coupe-volaille aux branches torsées de M. Demongeot père.

Une collection très artistique était celle de M. Louis Hory, qui s'adonne tout particulièment aux modèles à deux pièces, dont une lame argent; c'est ainsi, du reste, qu'étaient composés vingt-quatre types de son exposition; douze autres possédaient une lame en vermeil. M. Hory s'est attaché à nous montrer de très remarquables copies de genres anciens. Nous avons principalement admiré ses couteaux à tête de compas, pourvus de hautes garnitures argent ou vermeil, montés à clous, à rosettes ou à vis, aux manches nacre, filetés en torsades ou ornés de bandes longitudinales, aux lames et ressorts finement guillochés. Nous avons vu deux jolis couteaux de 11 centimètres, également en nacre, dont les côtes étaient assemblées sans vis ni rivures, simplement tenues par l'onglet de belles garnitures à la française, rondes et plates; un autre, de modèle canot, en 10 centimètres, garnitures Renaissance en argent doré; un couteau en écaille, droit, 11 centimètres, orné de garnitures cannelées à casque; puis, enfin, deux autres formant navette, garnitures coquilles, ouvrant à chaque extrémité, l'un en nacre, de 10 centimètres, l'autre en écaille, de 9 centimètres, tous deux montés à rosettes.

Signalons également M. Jourdueuil, façonnier de couteaux de table, dont le travail a été très remarqué.

Les autres branches de l'industrie haut-marnaise étaient largement représentées, la ciselerie en particulier.

Les travaux les plus délicats étaient dus au mérite incomparable de M. Nicolas Pelletier,

ses ciseaux à broder sont formés de motifs de fleurs et de feuillage d'une finesse extrême; l'acier sous cette main d'artiste, prend l'aspect de la plus riche dentelle, aux dessins les plus gracieux, M. Pelletier est le maître incontesté du genre.

M. Malaingre-Testevuide a montré des ciseaux pour garnitures extrêmement soignés; ses modèles à jours sont d'un dessin harmonieux d'un grand mérite de conception; l'exécution en est admirable et l'ensemble révèle un talent de premier ordre.

M. Joseph Nicotte nous a fait apprécier ses modèles à sujets, en ciseaux à raisins, ciseaux dauphines ou à broder. Nous avons vu la croix surmontant des anneaux gothiques, les ciseaux à fleurs de lis, à pensées, des rameaux de feuillage et de fleurs figurant les branches; des sujets empruntés à La Fontaine, tels que l'allégorie du renard et des raisins, des pélicans, des cigognes, etc., aux vis ornées de rosettes en chrysocale, toutes pièces traitées avec le plus grand soin.

Dans les ouvrages les mieux réputés, appartenant à la cisellerie fine, de vente courante, se remarquaient les travaux de MM. Émile Cousin, et Delolme-Massée.

MM. Charlemagne-Voillequin et Louis Voillequin avaient montré les ciseaux à broder de Mandres en de charmants modèles de bonne confection. En résumé, les divers et nombreux articles de l'importante fabrication de la Haute-Marne, que nous avons mentionnés d'autre part, figuraient dignement en cette magnifique vitrine.

Le mérite d'avoir su réunir en si peu de temps et groupé avec tant de soin cette belle collection de coutellerie appartient à tous les membres du bureau de la Collectivité ouvrière, en particulier à son sympathique président, M. Émile Combe, qui, à bien juste titre, s'est vu conférer le grade de chevalier de la Légion d'honneur.

Les ouvriers haut-marnais, déjà ainsi associés, avaient obtenu, en 1878, une médaille d'or, et, en 1889, un grand prix.

M. Genevoix-Guerre (Émile), à Langres. — Médaille d'or.

M. Genevoix, gendre et successeur de M. Charles Guerre, prit, le 1er janvier 1896, cette ancienne maison dont la fondation, œuvre de M. J.-B. Guerre, remonte à 1808 et dont la renommée fut si justement acquise.

Les nombreux articles de cette fabrication consistent en coutellerie de table, coutellerie fermante, ciseaux pour divers usages, de modèles unis ou façonnés, couteaux de chasse, rasoirs, coutellerie horticole telle que : sécateurs, jardinières, serpettes, etc. Ces marchandises sont exclusivement destinées à alimenter les différents magasins situés à Langres, Paris, Bordeaux et Vichy. Elles appartiennent, en général, à la coutellerie fine proprement dite, surtout en ce qui concerne les couteaux et les ciseaux qui se font remarquer autant par l'élégance de la forme que par le fini du travail. Beaucoup de modèles de ciseaux sont des créations de la maison et se distinguent par la délicatesse et le côté artistique de leur exécution.

La coutellerie de table donne, en son ensemble, une impression de lignes sobres et harmonieuses d'une heureuse variété.

Nous avons vu aussi de jolis couteaux de chasse à lames forgées en acier de damas et des serpettes à lames de même métal très connues des horticulteurs qui en apprécient l'excellente qualité.

Citons comme pièces spéciales une intéressante collection reproduisant des couteaux fermants de genres anciens, à fermetures secrètes, remarquable série rétrospective.

L'excellence des résultats obtenus est due en grande partie à l'importance qu'attache M. Genevoix à l'étude et à la pratique du dessin. En effet, il exige que ses ouvriers suivent les cours spéciaux de la ville de Langres.

IMPRIMERIE NATIONALE.

M. Genevoix utilise dans son atelier, où il occupe sept ouvriers, un moteur de la force de quatre chevaux. En outre, il procure du travail à un certain nombre d'artisans habitant la campagne.

Les précédentes récompenses obtenues aux Expositions universelles de Paris sont : en 1855, une médaille d'honneur et croix de la Légion d'honneur attribuée à M. J.-B. Guerre;

En 1878, une médaille d'argent de première classe à la section d'horticulture.

M. Genevoix-Guerre a été nommé officier d'Académie.

A trois des collaborateurs de la maison, le Jury de l'Exposition de 1900 décerna : à MM. Bouvier, une médaille de bronze; Moris et Blaise, une mention honorable.

MM. Ducret et Cie, à Nogent-en-Bassigny. — Médaille d'argent.

La fondation de cette maison fut, en 1780, l'œuvre de M. P. Girard. L'entreprise resta aux mains de différents membres de la famille jusqu'en 1893, époque à laquelle en prirent possession MM. Ducret et Cie.

L'usine du Vivier est située tout près de Nogent, dans la vallée de la Traire, et fonctionne au moyen de trois turbines hydrauliques auxquelles le peu d'importance du cours d'eau a nécessité l'adjonction d'une machine à vapeur. La force motrice est de vingt-cinq chevaux.

Cet établissement produit tous les articles qui se classent en la catégorie dénommée *grosse coutellerie* et comprenant : couperets tout acier pour bouchers, couperets de cuisine, hachoirs, fendoirs, feuilles de charcutiers, couteaux de boucherie et de cuisine; il s'y fait, en outre, des tranchets, toute la nombreuse série d'outils pour peintres et vitriers, selliers et corroyeurs.

La collection qu'a examinée le Jury présente tous les caractères d'une fabrication soignée; l'émoulage offre des tranchants bien compris et en rapport avec l'usage particulier de chaque article, la forme est correcte, le montage bien fait, et le fini, en général, donne à toutes ces marchandises le cachet qui en achève la bonne exécution.

Indépendamment de la fabrication complète que nous venons de signaler, l'usine du Vivier collabore à l'industrie de la coutellerie de table et à celle des articles de bureau par ses fournitures d'ébène et de bois des îles, en manches bruts par elle débités; elle livre même certains modèles façonnés mécaniquement.

Vingt-cinq ouvriers sont occupés à ces différents travaux, dont une moitié environ est destinée à l'exportation.

La maison avait obtenu des médailles de bronze et d'argent aux expositions universelles de Paris de 1867 et 1878.

Une médaille de bronze fut décernée, en 1900, à l'un de ses collaborateurs, M. Arland.

M. Denizet (Henri), à Langres. — Médaille de bronze.

M. Denizet prit, en 1868, possession de cette maison, fondée en 1755.

La fabrication dont il s'occupe consiste principalement en sécateurs de tous modèles, serpettes et scies de jardiniers, greffoirs pour la viticulture et l'arboriculture, couteaux à asperges, coutellerie de boucherie et de cuisine, coutellerie de table et ciseaux forgés à la main.

En 1874, M. Denizet voulut établir une usine à Langres même, mais il renonça à ce projet en raison des difficultés qu'il éprouva à réunir en ce lieu le personnel nécessaire; il décida alors la création de plusieurs ateliers qu'il installa dans les cantons voisins. A cette époque, les anciens procédés consistant en l'emploi de roues à bras ou à chien étaient devenus insuffisants, il procura aux

ouvriers qu'il avait choisis la force motrice nécessaire en utilisant, pour la coutellerie, une partie de celle dont la meunerie disposait et fit l'acquisition de machines-outils perfectionnés qu'il mit, sans aucune rémunération, à la disposition des travailleurs, gardant ainsi à l'industrie un grand nombre de chefs de famille, en les garantissant contre tout chômage, cela sous la seule condition qu'ils lui consacreraient la totalité de leurs efforts.

Le personnel ainsi occupé s'élève à la totalité de quarante-deux ouvriers.

Tous les produits de cette fabrication nous ont paru d'une exécution parfaite, d'un travail très soigné; le commerce auquel ils donnent lieu se fait partiellement avec la France et dans la proportion d'un tiers pour l'exportation.

M. Denizet obtint, en 1889, un diplôme commémoratif comme membre de la Commission départementale et prit part, en qualité de fabricant, à l'exposition collective de la Haute-Marne à laquelle le Jury décerna une médaille d'or.

FABRICATION DE THIERS.

L'origine de la coutellerie thiernoise est attribuée au XIVe siècle; elle a acquis successivement une importance qui lui confère actuellement le premier rang parmi les villes manufacturières françaises concurrentes, sinon pour la richesse des articles, du moins en ce qui concerne les quantités fabriquées et leur valeur qui représente les 4/5es de la production nationale.

L'industrie régionale dont cette localité est le centre réunit les quatre cantons de Thiers, Saint-Rémy, Courpiere et Chateldon.

La ville, baignée par la Durolle au cours accidenté, bâtie sur le flanc d'un coteau escarpé, est desservie par la voie ferrée qui relie Clermont à Saint-Étienne, circonstance qui, la favorisant de communications proches et directes avec les mines et les forges stéphanoises, a contribué pour une large part au développement et au succès de ses entreprises.

On évalue approximativement à 18,000 le nombre des ouvriers occupés par environ 500 patrons à la fabrication de la coutellerie dans la contrée, et l'on estime que ce chiffre se répartit dans la proportion des 2/3 pour la ville elle-même, le reste étant disséminé dans les communes des divers cantons précités.

Il convient de diviser les produits thiernois en deux catégories : coutellerie commune et coutellerie demi-fine. Quelle que soit la nature des articles groupés en ces deux classes, on y trouve un ensemble considérable de genres, une grande variété de modèles. La coutellerie fermante, les couteaux de boucherie et de cuisine, la coutellerie de table, la cisellerie et les rasoirs sont les éléments principaux du travail. Tous ces articles, depuis les plus communs jusqu'à ceux du premier degré de la série demi-fine, sont remarquables par leurs prix extraordinairement peu élevés, condition qui n'exclut pas une qualité satisfaisante relativement à ces prix et qui assura de tout temps le succès de cette industrie.

La coutellerie fermante présente une variété de sortes prodigieuse, depuis les petits couteaux pour enfants jusqu'aux lourds couteaux de charretiers, et l'on trouve, entre

ces deux extrêmes, un choix immense cherchant à satisfaire les besoins et les goûts d'une nombreuse clientèle. Le nombre des pièces s'élève généralement à un maximum de sept ou huit; les canifs se font à une, deux et quatre pièces. Le degré de qualité et de perfection dans l'ouvrage est toujours relatif au prix; l'aspect est modifié par la nature des manches, pour lesquels on emploie : l'os, le buffle, la corne de bœuf, la corne de cerf, l'ivoire, l'écaille, la nacre, le celluloïd et des bois exotiques d'essenses diverses.

La coutellerie fermante horticole présente les serpettes et les jardinières, les scies à virole tournante, les greffoirs, etc.

Les couteaux de bouchers composent une série qui commence par des articles très ordinaires et se termine par des genres de qualité remarquable; les manches sont de hêtre ou de cerisier, certains d'entre eux sont faits de cochenille et offrent un montage à rosettes très soigné. A cette catégorie se rattachent les types spéciaux fabriqués par grandes quantités en vue de l'exportation, parmi lesquels : les saladeros, destinés aux abattoirs de l'Amérique du Sud; le couteau brésilien, à lame très effilée; le machette, sorte de sabre d'abatis en usage parmi les caravanes d'exploration.

L'article de cuisine est de deux sortes, les lames sont montées à virole sur ébène ou à plate semelle sur buis, ébène, bois des îles et corne, le tout gradué à l'infini au point de vue de la valeur et de la qualité.

Il en est de même de la coutellerie de table, dont les articles inférieurs, à lames fourrées, aux manches de poirier ou d'alisier teint, sont établis dans des mêmes conditions fabuleuses de bon marché, tandis que les couteaux à manches d'ébène ou de grenadille, de buffle ou de corne, à lames massives forgées, constituent une spécialité de premier ordre, donnant des marchandises d'excellent usage, de confection généralement très soignée et suivant une marche progressive constante.

Cette branche de la fabrication assure incontestablement à la coutellerie de table française le premier rang dans le genre demi-fin, imitant en cela les efforts de Châtellerault dans l'article demi-fin et fin, de Nogent et Paris dans l'article fin. Thiers livre, en outre, au commerce, une quantité prodigieuse de couteaux de table montés à plate semelle qui forment une série de vente très courante et de bonne façon, en considération des prix toujours peu élevés.

Les ciseaux à broder, à ongles, les ciseaux de marchands, de lingères, de couturières, les ciseaux à crins sont les variétés de la production thiernoise en cisellerie; ils sont de bonne exécution, bien finis et se placent près de ceux de Nogent, de tarifs plus élevés, les uns commençant là où précisément les autres finissent, coopérant ainsi à l'ensemble complet de cette partie de l'industrie française pour en constituer le succès et la supériorité.

Les rasoirs se font à Thiers, dans la qualité ordinaire, à des prix exceptionnels; cependant, certaines maisons produisent des articles de fabrication supérieure qu'elles améliorent tous les jours.

Les procédés en usage dans l'industrie thiernoise sont en partie mécaniques et en partie manuels; mais il faut tout d'abord indiquer qu'à chacune des deux méthodes la

division du travail est appliquée d'une manière générale et contribue aux résultats suivants : bonne exécution due à l'expérience acquise, rapidité de production par suite de l'habileté extrême des ouvriers spécialisés et enfin prix de revient modiques.

Il y a peu de grandes manufactures, mais nombreuses sont les usines échelonnées sur le cours de la Durolle et mises en action par ses chutes. Ces établissements n'utilisant pas entièrement la force motrice dont ils disposent en louent une partie aux émouleurs polisseurs.

En ce qui concerne le travail mécanique, l'estampage des lames de table, des lames de couteaux fermants et de la cisellerie se place en première ligne. Des ateliers puissamment outillés et organisés dans ce but se sont créés et livrent à l'industrie domestique leurs produits bruts de forge. Le marteau-pilon, le marteau à ressort système américain, les découpoirs au moteur ou à la main jouent le rôle principal dans cette partie de la fabrication. L'acier, préalablement laminé dans des dimensions de largeur et d'épaisseur exactement déterminées, est d'abord, pour l'estampage de la lame de table, tronçonné à froid par de robustes découpoirs à excentrique; les tronçons, soumis ensuite à l'action du feu de forge, subissent l'allongement de la soie ou tige par le marteau à ressort et prennent la forme et l'amincissement convenables sous le marteau-pilon. La mitre ou bascule s'obtient par le refoulement d'un moignon réservé à cet effet; le travail de forge est alors achevé sous un découpoir qui ébarbe, régularisant ainsi les contours du modèle.

L'estampage des lames de couteaux fermants comporte des procédés à peu près identiques.

Les ciseaux passent directement du tronçonnage au marteau-pilon qui, en deux ou trois coups, accomplit son œuvre, ne laissant à faire que l'ébarbure.

Différentes parties du travail, telles que le découpage de petites pièces : lames de canifs, poinçons, limes à ongles, etc., ressorts, platines, de même que les lames de table fourrées, sont exécutées mécaniquement par certains spécialistes munis d'un outillage de moindre puissance.

Le travail de lime se fait maintenant, en grande partie et dans la mesure du possible, au moyen de la lime d'émeri qui procure une économie et une rapidité appréciables comparativement au limage à la main.

La fabrication des manches, surtout ceux d'ébène et de bois divers, est conduite de manière entièrement mécanique. Ils sont d'abord débités à la scie circulaire, puis les diverses opérations successives : façonnage, perçage, polissage, se font au moyen d'ingénieuses machines-outils qui opèrent avec une vitesse donnant jusqu'à 8,000 tours à la minute.

Les viroles de couteaux de table sont obtenues soit par des machines à emboutir, soit par des procédés de découpage et achevées par soudure.

Des tours à décolleter servent à la confection des vis destinées à la cisellerie, procédé qui a définitivement remplacé le travail manuel et l'emploi de la filière et ne peut, assurément, que donner des résultats très supérieurs.

Les articles de certains industriels sont fabriqués presque complètement par le concours de machines : travail de forge, découpage et apprêtage, façonnage des manches, émoulage et polissage, etc., de sorte que la tâche des ouvriers monteurs, qui s'accomplit en dehors de l'usine, est simplifiée et facilitée dans des conditions extrêmement favorables.

Ces procédés perfectionnés ont donné un essor considérable à la production en général et à celle de la coutellerie de table, en particulier ; celle-ci ayant triplé en ces dernières années, se chiffre actuellement par une quantité hebdomadaire de 500 à 600 grosses.

Une autre partie de l'industrie thiernoise comprend exclusivement, avons-nous dit, le travail manuel et donne lieu à l'existence de l'atelier familial situé en ville ou à la campagne. On rencontre parmi les ouvriers ainsi occupés à domicile : forgerons, limeurs, trempeurs, monteurs, qui exécutent les ouvrages que leur ont confiés les patrons, ceux-ci n'occupant en atelier qu'un personnel relativement restreint, variant de deux à douze individus, en partie affectés à la distribution des travaux du dehors; d'autres sont généralement presseurs de manches, affileurs, employés de magasin, etc. Une catégorie particulière prend le nom de « cacheurs »; sa spécialité comporte la préparation des manches de corne, ivoire et écailles qui sont livrés à des maisons dont les affaires consistent en ces sortes de fournitures.

Une autre corporation, la plus nombreuse sans contredit, est formée des émouleurs-polisseurs, au nombre d'environ deux mille personnes; ils utilisent une partie de la force hydraulique des usines de la Durolle, louée par les patrons émouleurs qui occupent en sous-ordre des auxiliaires plus ou moins nombreux qu'ils payent aux pièces. Leurs ateliers sont installés d'une manière plutôt primitive et rudimentaire; il est regrettable de constater que la méthode en usage est surannée et surtout préjudiciable à la santé des travailleurs. En effet, la meule tourne dans la rivière même; de là grande humidité que des moyens artificiels n'arrivent pas à combattre avec assez de succès; l'émouleur est couché, le corps entièrement allongé, sur une planche inclinée; et c'est dans cette position pénible qu'il exécute sa rude besogne. Comment comprendre alors qu'il soit hostile à l'adoption du système en usage dans les manufactures de Nogent ou de Châtellerault, lequel est préférable au point de vue de l'hygiène. La génération nouvelle, espérons-le, consentira à en accepter les bienfaits, mais ne serait-il pas nécessaire, en de telles circonstances qu'une législation bienveillante apportât un changement favorable à cette situation contre le gré même de ceux qui en souffrent?

Nous avons énuméré les différentes catégories d'ouvriers, relativement aux spécialités qu'ils ont adoptées; il convient, dans un autre ordre d'idées, de les diviser en outre en deux classes bien distinctes : la première, composée de couteliers; la seconde, de couteliers-agriculteurs; les uns habitent Thiers et ses faubourgs et n'ont d'autres occupations et ressources que celles que leur procure l'industrie, tandis que d'autres, répartis dans la campagne environnante, ne sont attachés à la fabrication de coutellerie que de manière intermittente, les travaux agricoles leur procurant, pendant l'été,

une large part de leurs moyens d'existence. On trouve parmi ces derniers : forgerons de lames et de ciseaux, limeurs et finisseurs et la majorité des monteurs en couteaux fermants.

Le salaire de l'ouvrier de cette dernière catégorie est modeste, car il ne s'élève pas à plus de 2 francs à 2 fr. 50 pour une journée de douze heures d'un travail assidu. Mais il est le patron d'un petit atelier domestique, condition qui lui permet d'avoir, pour collaborateurs, sa femme et souvent plusieurs de ses enfants; il arrive ainsi à toucher de 20 à 30 francs par semaine. Ces ressources, jointes à celles de ses travaux agricoles, laissent cependant place à l'économie dont il est le sage partisan. Cela lui permet l'achat d'un coin de terre venant s'ajouter au patrimoine que lui ont légué ses parents. La culture suffit parfois à la moitié de ce qui est nécessaire aux besoins de son ménage.

Seuls, les forgerons de la campagne sont, en général, assez bien rétribués et arrivent à gagner, selon leur habileté, de 4 à 5 francs par jour.

La durée du travail est variable pour les artisans de la ville; dans certaines usines, elle est de 12 et 13 heures, tandis que dans d'autres elle varie de 10 à 11 heures. Les salaires sont établis approximativement comme suit : mécaniciens, 5 à 6 fr. 50; estampeurs, 5 à 7 francs; découpeurs, 3 à 4 francs; forgerons, 4 à 5 francs. Un émouleur-polisseur aidé de sa femme et d'un ouvrier produit environ 80 francs de travail par semaine, qui se partagent ainsi : 35 francs pour le patron, 10 francs pour sa femme, 25 francs pour l'ouvrier, sommes restant comme bénéfice après payement de location, fournitures ou entretien d'outillage. Le gain annuel des contremaîtres est subordonné à l'importance de l'établissement qui les emploie et au rôle qu'ils y jouent, c'est ainsi que ce gain peut varier de 1,000 à 3,000 francs.

Les fabricants ont pour principe de caractériser leur production par une marque distinctive, destinée à fixer le souvenir de l'appréciation. A l'exception des articles communs qui portent l'inscription générique « acier fondu », presque tous sont revêtus de ce cachet d'origine, lequel constitue, entre autres avantages, une émulation constante parmi les industriels et dirige leurs efforts vers un mieux permanent.

Ces marques consistent en numéros, initiales et emblèmes; on remarque particulièrement : le 32, la trompette, la cuillère; le 108, l'ancre, le trèfle, le falot, le vilebrequin, la fleur de lis, la croix d'honneur, etc... Il en existe beaucoup d'autres qui jouissent également d'une grande réputation.

La production thiernoise est évaluée à environ 2,500,000 kilogrammes de marchandises expédiées annuellement, représentant un chiffre d'affaires de 15 millions de francs. L'estimation des quantités exportées est assez difficile à établir exactement, en ce sens que ce commerce a lieu soit directement, soit par l'intermédiaire des négociants-commissionnaires de Paris ou de nos grands ports de Marseille et de Bordeaux; néanmoins il est admis que ce chiffre n'est pas inférieur à 3 millions de francs.

En 1900, se sont formés, pour la première fois, des syndicats parmi les ouvriers émouleurs, dans le but de surélever leurs salaires, d'améliorer leur condition. A ces

associations de travailleurs, nous souhaitons le succès, mais nous n'hésiterons pas à faire valoir, en considération de l'intérêt général de l'industrie, qu'il est indispensable qu'en face d'elles se placent des unions émanant de l'initiative des patrons, estimant que les syndicats doivent être créés avec l'idée entière d'une entente commune, basée sur une discussion raisonnée. Il convient, dans cet ordre d'idées, de s'inspirer du système allemand, par nous exposé en son lieu et place, et d'examiner que cette méthode a été instituée, ayant pour objectif cette considération : protéger le travailleur dans la mesure équitable du possible et obtenir ce résultat sans le concours de la grève, moyen désastreux et funeste.

La prévoyance des ouvriers thiernois est démontrée par l'existence et l'état florissant de trois sociétés de secours mutuels. La plus importante a pour titre : «Société de secours mutuels des ouvriers et artisans de la commune de Thiers» et date de près d'un demi-siècle; elle comptait, au 31 décembre 1899, 613 hommes et 174 femmes en qualité de membres participants et 368 membres honoraires. Son avoir à la même époque était, comme total de fonds libres et de fonds de retraites, évalué, en chiffres ronds à la somme de 263,000 francs. Elle distribue annuellement de 4 à 5,000 francs d'allocations journalières aux malades, à raison de 1 fr. 25 l'une; paye pour la même somme de produits pharmaceutiques; verse aux médecins, pour leurs honoraires de 2,500 à 3,000 francs, et enfin dépense près de 18,000 francs comme pensions de retraites qui varient de 60 à 120 francs par an, qu'elle accorde à partir de l'âge de soixante ans.

Viennent ensuite «l'Espérance» fondée en 1876, possédant 272 membres participants et 49 membres honoraires; puis «la Bienveillance» avec 180 membres participants.

Près de ces associations, se place la Société de prévoyance contre les accidents, qui a nom «la Durolle» et se compose de 400 membres payant une cotisation annuelle de 3 francs et touchant, cas échéant, une indemnité journalière de 1 fr. 25. Un grand nombre d'ouvriers, appartenant à l'une des premières sociétés indiquées, font également partie de cette dernière, de telle sorte qu'une maladie occasionnée par un accident leur permet d'obtenir double allocation; d'autre part, les patrons d'usine sont eux-mêmes assurés par les soins des compagnies spéciales à l'effet de se garantir contre les risques qu'ils auraient à courir vis-à-vis de leurs subordonnés, ceux-ci recevant en outre, de ces mêmes compagnies, une somme égale à la moitié de leur salaire.

Il est certaines causes qui entravent l'essor que pourrait prendre la fabrication thiernoise; nous ne reparlerons, pour terminer cet exposé, que de l'une d'entre elles, essentiellement locale, les autres affectant l'industrie française dans un sens général.

Il est question de la force motrice que procure, presque seule, la Durolle, et cela de manière absolument insuffisante puisque chaque été amène le chômage, le lit de la rivière étant parfois complètement à sec. Pour parer à cet inconvénient, on n'a pris que des demi-mesures. Quelques patrons ont installé en leurs ateliers des moteurs

à gaz qui corrigent en partie cette insuffisance; trop peu nombreuses sont les usines qui ont la vapeur comme moteur suppléant. Cependant il serait possible de modifier cet état de choses. On a plusieurs fois jeté les yeux sur le principal affluent de la Durolle qui pourrait emmagasiner, sur un espace de 70 hectares, semblant disposé tout exprès pour la création d'un réservoir, un volume de 4 millions de mètres cubes d'eau. Cette ressource précieuse suffirait à éviter cent jours de chômage; en outre, elle ne laisserait pas d'engager, par suite du grand nombre de chutes et cascades si favorables à l'emploi de la force hydraulique, certaines autres industries à se réunir à celle de la coutellerie, apportant ainsi à la ville de nouveaux contingents ouvriers, de nouvelles richesses.

Si, pour des considérations pécuniaires régionales, ce progrès ne peut s'accomplir, disons que la coutellerie thiernoise est une des puissances du commerce national; en conséquence, il serait à souhaiter que le gouvernement intervînt en sa faveur, pour des travaux de nécessité indispensable, et mît, de ce fait, une arme de plus entre les mains d'une population laborieuse, qui se comporte vaillamment dans la lutte internationale.

EXPOSANTS.

M. Delaire (*J.*), *à Thiers.* — Médaille d'or.

Cet établissement industriel est l'un des plus anciens de la région; en effet, sa fondation remonte au XVIIe siècle. Ses différents possesseurs se sont succédé de père en fils jusqu'en 1842, époque à laquelle la maison était encore entre les mains de l'aïeul maternel de M. Delaire, dont le père prit, en cette même année, la direction des affaires qui, depuis 1867, n'ont cessé de grandir et de prospérer sous l'impulsion qui les régit actuellement.

La fabrication consiste principalement en divers modèles de ciseaux pour couturières et coiffeurs, ciseaux à ongles et à crins, sécateurs, vendangeuses, lames de couteaux de table, lames tout acier à mitre massive genre anglais, casse-noix, pinces à champagne, fourchettes acier, etc.

Tous ces articles sont livrés entièrement finis ou à l'état brut de forge; quoi qu'il en soit, ils sont complètement fabriqués par la maison et se composent de genres essentiellement classiques, mais exécutés dans des conditions parfaites qui révèlent l'existence d'un outillage de premier ordre. A ce sujet, il convient de relater les efforts incessants de M. Delaire pour améliorer et perfectionner le matériel de son usine. Par de fréquents voyages en France, à l'étranger même, il se tient constamment au courant des progrès, des innovations industrielles afin d'en faire bénéficier son entreprise. De cette activité résultent des articles de fabrication soignée, une production importante et rapide et des prix modérés; à elles seules, ces conditions constituent, pour les affaires modernes, le but à atteindre par qui veut le succès.

L'outillage de cette usine est actionné par deux turbines hydrauliques auxquelles vient s'adjoindre une machine à vapeur, le tout représentant une force effective de 110 chevaux; 70 ouvriers sont occupés à l'usine elle-même et 115 travaillent au dehors.

M. Delaire, secrétaire de la Chambre de commerce de Thiers, avait obtenu, à l'Exposition de

1878, une médaille de bronze; en outre, il avait collaboré, en 1889, à l'exposition collective thiernoise dont la récompense fut une médaille d'or.

M. A. Lacroix fils, au Montel, près Thiers. — Médaille d'argent.

M. Lacroix fils prit possession, en 1883, de la maison fondée par son père en 1851.

Il s'occupa, surtout depuis quinze ans, à donner à son industrie un essor considérable. Il s'appliqua, laissant de côté les procédés primitifs de fabrication, à doter ses deux usines de Montel et de Chez-Maître, d'un outillage moderne, formé de machines puissantes et perfectionnées : marteaux-pilons, scies mécaniques, façonneuses, découpoirs, etc., et par des sacrifices constants, il obtint alors des articles soignés, de forme élégante à des prix peu élevés.

La maison produit principalement : la coutellerie de table, de cuisine, de boucherie; couteaux brésiliens, poignards, tranchets, etc. Nous avons particulièrement remarqué un couteau de boucher dont le genre de lame constitue une réelle innovation. Cette lame est excessivement mince dans toute sa largeur et la rigidité nécessaire lui est cependant acquise par un dos métallique serti et rivé. L'avantage de ce système consiste en la suppression du repassage, le simple affûtage au fusil suffit à entretenir le tranchant en état parfait permanent.

La coutellerie de table, montée sur corne blonde, doit à l'initiative de M. Lacroix un progrès sensible dans le sens du bon marché. En effet, il perfectionna l'outillage mécanique pour le façonnage des manches et cette condition de fabrication, diminuant le prix de l'article, a placé cette spécialité dans les intérieurs les plus modestes.

Les usines du Montel et du Chez-Maître sont hydrauliques et à vapeur, la force motrice totale est de 75 chevaux et le nombre des ouvriers qui y sont occupés s'élève à 117.

Indépendamment du commerce que fait en France cette maison, signalons ses affaires d'exportation avec la Belgique, l'Allemagne, la Turquie, l'Amérique, l'Égypte et la Côte occidentale d'Afrique,

---

M. Brigaud-Gadet, à Thiers. — Médaille de bronze.

Cette maison, fondée en 1875, occupe 20 ouvriers à la fabrication de coutellerie de table et de coutellerie fermante.

Elle a pour spécialité un modèle à manche métal contenant, entre autres pièces, un tire-bouchon à mèche ronde et un crochet-champagne, cet article est connu sous le nom de «couteau limonadier».

Ce genre particulier est exécuté par la maison depuis 1889, mais, précédemment, il nous était exclusivement livré par l'industrie allemande. Il convient donc de constater ici l'initiative qu'a su prendre M. Brigaud pour lutter contre la concurrence étrangère, de le féliciter d'y avoir réussi en produisant un article soigné, d'un prix modéré et créé par l'emploi de matériaux de première qualité. L'exemple qu'il a donné est de ceux qu'on doit suivre.

La maison avait obtenu, à l'Exposition universelle de 1889, une mention honorable. Cette même récompense fut décernée, en 1900, à l'un de ses collaborateurs, M. Roure.

FABRICATION DE CHÂTELLERAULT.

L'industrie coutelière prit naissance en la ville de Châtellerault vers le XIVe siècle. Elle comprenait autrefois une grande variété de genres; aux articles qu'on y fabrique encore aujourd'hui s'ajoutaient les couteaux fermants et les ciseaux, les armes telles que : poignards, épées, dagues, etc. Au XVIe siècle, on comptait à Châtellerault 50 maîtres couteliers, et les documents du passé indiquent que les produits de cette époque étaient très finement travaillés. Dans la première moitié du XVIIIe siècle, le nombre des maîtres était d'environ 120 et allait toujours en s'accroissant; en 1772, il s'élevait à 202, occupant ensemble 450 ouvriers; en 1789, il atteignait 300 maîtres avec 700 ouvriers.

La production trouvait des débouchés en Bretagne, en Normandie, aux foires de Bordeaux et de Beaucaire. Une partie curieuse du commerce se faisait par les soins des femmes qui offraient couteaux, ciseaux, rasoirs, aux voyageurs de la diligence de Paris à Bordeaux. Cette antique coutume subsiste encore de nos jours à la gare de Châtellerault. Vers 1800, la fabrication des couteaux fermants fut très florissante; elle comprenait surtout les couteaux-poignards à pouce et à garde, du modèle encore en usage aujourd'hui; les couteaux-yatagans à pompe; les couteaux catalans, imités des genres espagnols, aux manches formés de diverses matières, aux lames gravées, ressorts à mouche et anneau. Cet article se faisait sur une foule de tailles et atteignait parfois de très grandes proportions. Les couteaux à une pièce dite «jambettes» constituaient une partie importante de la production.

Le XIXe siècle devait cependant apporter à l'industrie châtelleraudaise une transformation qui en restreignit l'importance, du moins dans un sens général et au point de vue du nombre des articles qu'elle comportait.

L'événement qui motiva cette transformation fut la décision prise, en 1819, de transférer à Châtellerault la manufacture d'armes de Klingenthal. Elle occupait, en 1831, plus de 500 ouvriers, la plupart venus de la frontière. Sur la fin du règne de Louis-Philippe, Thiers arrivait déjà à une production considérable, à des prix excessifs de bon marché; Nogent livrait des marchandises très soignées que l'extension des voies de communication permettait de répandre par toute la France; Châtellerault ne tarda pas à sentir les effets de cette double concurrence. Les efforts que l'on aurait pu tenter pour lutter contre elle furent d'avance annihilés par les offres avantageuses que fit aux ouvriers la manufacture d'armes que l'État avait créée et ceux-ci abandonnèrent peu à peu leur métier primitif.

Ainsi aurait sans doute entièrement disparu la vieille industrie, si l'initiative de certains fabricants n'était entrée en lice pour sauver du danger une partie de la production consistant essentiellement en : coutellerie de table, coutellerie de cuisine et rasoirs.

Ils le firent du reste d'une manière importante, construisirent des usines que, progressivement, ils dotèrent de tous les perfectionnements imaginables; ils agirent toujours sous l'empire d'une louable émulation dans l'adoption et l'amélioration des procédés mécaniques qui contribuèrent si efficacement au succès rapide de leurs entreprises.

En outre, ils établirent le système de la division du travail, suivant en cela l'exemple que la manufacture d'armes elle-même leur donna, comprenant quelle puissance de production, quelle excellence de résultats ils pouvaient atteindre par son emploi.

Les manufactures de Châtellerault occupent ensemble un total d'environ 500 travailleurs qui, en grande majorité, sont sérieux et économes. La plus parfaite harmonie régit les relations entre patrons et ouvriers. Un grand nombre de ces derniers comptent des états de service de trente à trente-cinq ans.

Pendant l'été, l'affluence des commandes étant généralement moins considérable, ils peuvent facilement disposer de quelques journées qu'ils consacrent à l'agriculture; ils trouvent en cela de précieuses ressources aidant à équilibrer le budget du ménage. Beaucoup d'entre eux ont un petit commerce; le soin et la direction des affaires sont entre les mains de leurs femmes, pendant qu'eux-mêmes sont à l'atelier.

Les salaires journaliers se répartissent approximativement comme suit : de 4 à 5 francs pour forgerons, limeurs et trempeurs; de 3 fr. 50 à 4 fr. 50 pour les émouleurs; de 4 à 5 francs pour les polisseurs. Les monteurs, les ouvriers occupés à la fabrication mécanique des manches gagnent environ de 3 fr. 50 à 4 francs et les contremaîtres de 5 francs à 6 fr. 50.

Nous aurons donné notre appréciation entière sur ce centre de production lorsque nous aurons parlé des importantes maisons qui, à l'Exposition de 1900, ont soumis au Jury les articles de leur fabrication et ont, par leurs persévérants efforts, contribué largement au succès et à la renommée de la coutellerie de Châtellerault.

EXPOSANTS.

MM. Pagé frères, à Domine, près Châtellerault. — Hors concours.
M. Camille Pagé, secrétaire du Jury.

Cette maison fut fondée en 1840 par M. Pagé-Gallois, et la raison sociale actuelle date de 1869. L'usine primitive, située à l'embouchure du Clain, dut être transférée, par suite d'insuffisance de force motrice, au moulin de Domine, distant de 10 kilomètres de la ville de Châtellerault. En 1866, une nouvelle et vaste usine, attenante à l'ancien moulin, fut créée et l'ensemble de la manufacture couvrit alors une superficie de 3,000 mètres carrés. Quatre roues hydrauliques d'une force totale de 80 chevaux, actionnent plus de cent machines diverses; l'établissement industriel de MM. Pagé frères emploie 191 ouvriers, occupés à la production de la coutellerie de table, de boucherie et de cuisine, ainsi qu'à celle des rasoirs. Ces articles sont exécutés dans de bonnes conditions de confection, qualité

et prix, grâce à l'excellence de l'outillage, sans cesse tenu à la hauteur de tous les perfectionnements et surtout au soin constant apporté à leur fabrication.

La maison Pagé frères a exposé une belle et intéressante collection de coutellerie de table dont tous les modèles de viroles et de garnitures sont sa propriété, ainsi qu'une série très complète de rasoirs. Tous ces articles, d'une vente courante, entièrement fabriqués en leurs ateliers et remarquables par le bon goût dont ils témoignent, sont les indices d'un établissement de premier ordre.

Il convient de mentionner les grands services rendus à l'industrie coutelière française par M. Camille Pagé qui vient de publier un très important ouvrage sur la coutellerie, depuis son origine jusqu'à nos jours. Les fonctions de secrétaire du Jury, dont il s'acquitta avec beaucoup de dévouement ne pouvaient être mieux attribuées.

Les récompenses précédemment obtenues par MM. Pagé frères sont :

Médaille de bronze, Paris, 1867.

Médaille d'argent, Paris, 1878.

Cette maison n'avait pas exposé en 1889.

Collaborateurs : MM. Million, médaille d'argent; Braguier et Mounier, médailles de bronze; Lunot mention honorable.

MM. René Chéron et Ce, à Cenon, près Châtellerault. — Médaille d'or.

MM. René Chéron et Cie succédèrent, en 1891, à MM. Mermilliod frères, cette maison ayant été fondée en 1838. Ils prirent possession des deux usines du Prieuré de Cenon et de Chézelles et s'occupèrent tout d'abord de leur agrandissement et du perfectionnement de leur matériel. Celui qui existait alors au Prieuré fit place à un outillage entièrement perfectionné auquel s'adjoignirent encore de nouvelles machines. L'usine de Chézelles, qui était de moindre importance, se vit augmentée d'un bâtiment dont la construction donna aux deux établissements une superficie totale de 3,500 mètres carrés. La force hydraulique, seule employée primitivement, étant devenue insuffisante, deux machines à vapeur furent installées, portant l'effectif de la force motrice à 100 chevaux.

Les produits de cette industrie qui occupe 204 ouvriers, dont quatre contremaîtres, consiste principalement en coutellerie de table, de cuisine et de boucherie, affiloirs, rasoirs, ces différents articles comprenant les modèles spéciaux à l'exportation.

La vitrine de MM. René Chéron et Cie a soumis à l'examen du Jury une collection très complète de couteaux de table de tous genres exposés en services de 26 pièces ou par unités; nous y avons remarqué une grande variété d'articles riches et ordinaires montés sur nacre, ivoire, corne, buffle et ébène, pourvus de viroles et garnitures de différents styles, le tout indiquant une fabrication soignée, un fini irréprochable. La même opinion s'applique aux autres produits précédemment énoncés.

Dans la coutellerie de table, signalons le couteau «indémontable», invention de M. Charles Vogt, sous-directeur des ateliers, modèle déposé, dont le manche, la lame et la virole sont en acier et d'une seule pièce, cet article offrant à l'usage une garantie absolue de solidité et possédant l'avantage d'un entretien facile.

Pour les autres genres, le montage dont le système consiste à fixer par un écrou l'extrémité de la soie, est une innovation aussi fort appréciable.

Indépendamment du commerce que fait en France cette maison, il convient de citer ses importantes affaires avec l'Europe et surtout avec les pays transatlantiques, où ses produits se placent avantageusement et concurremment avec ceux de l'Angleterre et de l'Amérique du Nord. Les efforts couronnés de succès de MM. René Chéron et Cie sont à citer dans ce sens et à imiter.

Ajoutons que l'organisation du travail dans les deux usines, la réglementation des conditions d'existence de l'ouvrier, la création d'une Société particulière de secours mutuels sont de nature à assurer

le bien-être des travailleurs, sont les causes de bonne harmonie entre eeux-ci et leurs patrons, considération qui ne peut que contribuer à l'état florissant de toute industrie.

Cette importante maison avait obtenu les récompenses suivantes aux Expositions universelles de Paris :

Médaille de 1re classe en 1855;

Médaille d'or en 1867 et 1878.

En outre, M. Maurice Mermilliod, membre du Jury, hors concours en 1889, fut, à cette même époque, promu chevalier de la Légion d'honneur.

Les distinctions suivantes furent conférées à quatre collaborateurs de la maison :

MM. Vogt, médaille d'argent; Alligné et Clerk, médailles de bronze; Durand, mention honorable.

Les couteliers réunis de Châtellerault. — Médaille de bronze.

Cette association se compose de 21 ouvriers qui, en 1895, faisaient partie du personnel de l'ancienne maison Pingault, dont M. Barreault, ingénieur civil, était directeur. Alors survint un incendie qui détruisit l'usine; les ouvriers réduits au chômage, décidèrent de se grouper, pour faire face à la catastrophe et constituèrent ainsi une Société pour continuer eette industrie.

En juillet 1895, ils s'installèrent en la petite usine de Chézelles, de manière plutôt rudimentaire, mais en rapport avec l'avoir dont ils disposaient, créèrent néanmoins un outillage qui permit la mise en pratique du projet élaboré.

Ils ne produisirent tout d'abord que la lame de table, mais les résultats n'ayant pas suffisamment répondu à leurs espérances, ils entreprirent la fabrication du couteau monté et arrivèrent peu à peu à établir les belles séries qu'ils nous ont montrées, exposées en services complets, sur naere, ivoire, corne blonde, buffle et ébène, puis adjoignirent à ces articles le rasoir, qu'ils savent exécuter en d'excellentes conditions.

Après un an d'existence, la Société était parvenue à former le noyau d'une bonne clientèle et, malgré les difficultés qu'elle éprouva, elle progressa, augmentant sans cesse son chiffre d'affaires.

C'est dans ces conditions favorables qu'en juin 1898 l'association quitta l'usine de Chézelles, devenue insuffisante et transféra son matériel en l'ancienne usine Pingault elle-même, située aux Coindres, près Naintré. Là, elle dispose d'un moteur hydraulique de 7 chevaux et d'un outillage complètement reconstitué qui lui permet de faire face à toutes les commandes.

La Société, fondée pour 99 ans, sous le régime de la loi de 1884 concernant les associations, est à eapital et à personnel variables; le eapital social se trouvant augmenté de moitié à l'époque du transfert de l'usine, fournit en cela la meilleure preuve de la marche ascendante de l'entreprise.

Les statuts, sagement établis, laissent place à la question de prévoyance et stipulent l'existence d'un fonds de réserve, prélevé sur les bénéfices, destiné à faire face à l'inattendu. Une caisse de secours est instituée dans le but de pourvoir aux cas de maladie ou de chômage et doit aussi, le cas échéant, étendre aux orphelins sa tutelle bienveillante; le reste des bénéfices se partageant entre tous les ouvriers, actionnaires ou non, au prorata de la somme de travail qu'ils ont fournie annuellement.

Par l'importance des résultats en si peu de temps acquis, «Les Couteliers réunis de Châtellerault» ont montré dans un bel exemple la force incontestable de l'association.

EXPOSANTS DIVERS.

M. Rameau (*Eugène*), *à Sens.* — Médaille d'or.

Ayant été pendant dix-sept années contremaître d'une fabrique de rasoirs de Sens, M. Rameau père fonda cette mais on en 1849 qu'il dirigea jusqu'en 1872, époque à laquelle son fils lui succéda. Depuis lors cette industrie ne cessa de s'accroître et de progresser dans la fabrication suivante :

1° Rasoirs de tous genres, évidés, demi-évidés, modèles suédois et suisse, modèle à baguette, rasoirs pour trousses de chirurgie, pour coupes anatomiques, etc.;

2° Ciseaux de coiffeurs;

3° Pâte à rasoirs;

4° Fusils de bouchers et de table;

5° Manches ou chasses à rasoirs en métal oxydé et maillechort poli ou nickelé.

Tous ces articles sont établis dans d'excellentes conditions sous le rapport de la bonne confection, du fini qui est parfait, de la qualité qui est irréprochable. Ils sont produits par les deux usines que possède la maison Rameau, l'une située à Sens, l'autre à Chambertrand, couvrant ensemble une superficie de 1,580 mètres carrés. Le nombre des ouvriers qui s'y trouvent occupés s'élève à 49. La force motrice hydraulique est de 20 chevaux, mais un moteur à gaz de même puissance sera incessamment installé pour la fabrication spéciale du fusil.

Ces usines comportent tous les aménagements nécessaires au point de vue sanitaire, les 11 ateliers dont elles sont composées sont installés dans ce but afin d'obtenir le bien-être de l'ouvrier dans son travail; en outre, l'outillage ordinaire ainsi que l'outillage mécanique sont perfectionnés et produisent des résultats bons et rapides.

Un quart environ de l'importante production de cette maison est destiné à l'exportation, principalement en Espagne, Italie, Belgique, Alsace-Lorraine, Brésil, Afrique du Sud, colonies françaises.

M. Rameau avait obtenu, à l'Exposition universelle de 1889, une médaille d'argent.

MM. Hussonmorel *et Cie* (*Société des Masticateurs*), *à Dôle* (*Jura*). — Médaille de bronze.

Cette maison exposa l'unique objet pour la fabrication duquel elle fut créée, en 1897.

D'invention toute récente, les qualités pratiques du *masticateur Carrier* lui ont attribué déjà une grande renommée. Cet instrument de table, que le Jury examina avec beaucoup d'intérêt, est destiné à une sorte de mastication artificielle des aliments, de la viande principalement. Il se compose de deux branches réunies par un boulon d'axe et faisant mouvoir, à l'aide d'un ressort spiral, six lames de 55 millimètres de longueur. Ces lames s'entre-croisent en un ajustage parfait, à tel point que leur contact permanent dans le fonctionnement de l'objet suffit pour éliminer la nécessité d'aucun repassage; elles s'aiguisent entre elles par simple frottement. L'appareil agit de même manière qu'une véritable mâchoire, c'est-à-dire que ses lames, comme les incisives et les molaires, coupent et broient.

De nombreuses lettres de médecins ont attesté, par les plus élogieux certificats, l'utilité pratique de cette invention dont l'usage rend les plus remarquables services aux enfants, aux grandes personnes mêmes qui, pour une cause quelconque, ne mâchent pas suffisamment.

L'emploi du masticateur est extrêmement simple et le démontage très facile permet de le tenir constamment en parfait état de propreté.

Il se livre de plusieurs manières, soit tout en acier, nickelé ou argenté, soit encore avec manches de corne, d'ivoire ou de nacre.

Cette industrie a pris en peu de temps un développement considérable; en effet, l'atelier de fabrication occupe 26 ouvriers et possède un moteur à vapeur de 30 chevaux; deux dynamos servent à l'éclairage, au nickelage et à l'argenture. L'outillage mécanique, entièrement construit par la maison, permet d'établir un article irréprochable dont toutes les pièces sont rigoureusement interchangeables.

Ajoutons que le masticateur Carrier est breveté en France et à l'étranger.

A l'un des collaborateurs de la maison, M. Regard, une mention honorable a été décernée.

M. Arbenz (Adolphe), à la Ferrière-sous-Jougne (Doubs). — Médaille de bronze.

M. Arbenz possède une usine hydraulique de la force de 20 chevaux où il occcupe 20 ouvriers à la fabrication de rasoirs d'un modèle unique à lame fixe ou démontable.

La marque *le Champion* qu'il adopta pour cet article obtint rapidement une réputation considérable justifiée par une qualité irréprochable. Les rasoirs Arbenz sont connus dans toute l'Europe, ils sont également exportés aux Indes et dans toutes les colonies anglaises.

Signalons en outre un article breveté créé par ce fabricant sous le nom d'*Extirpateur,* instrument qui remplace avec succès le coupe-cors ordinaire.

Indépendamment des marchandises de sa production, M. Arbenz s'occupe de la vente des tondeuses américaines à la marque : Coates et Cie dont il est, pour la France, le seul concessionnaire.

Il obtint, pour ses rasoirs, une mention honorable à l'Exposition universelle de 1889.

M. Petit (André), à Nontron. — Médaille de bronze.

Cette maison, fondée en 1814, est, depuis 1870, entre les mains du possesseur actuel.

La vitrine de M. Petit nous a soumis des couteaux de table et de cuisiue ainsi que des rasoirs, mais le principal article de sa fabrication, celui très connu auquel la maison sut faire acquérir une juste renommée, c'est le couteau dit *de Nontron.* Ce modèle est à une seule pièce et à manche de bois ou debuis, pourvu d'une virole tournante servant à assujettir la lame ouverte dans une fixité absolue.

Ce genre de couteau se fabrique en différentes tailles; il est intéressant de constater le réel mérite des ouvriers qui l'exécutent, car ils sont arrivés à en faire de si petits que plusieurs trouvent une place facile dans une coquille de noix, de noisette et même dans un noyau de cerise.

Ce modèle a été copié par plusieurs autres fabricants, mais il est juste d'affirmer que la qualité du vrai Nontron est de premier ordre.

Son atelier comporte un moteur électrique de la force de deux chevaux; la maison occupe 12 ouvriers, son commerce se fait principalement avec la France, mais elle exporte cependant une partie de ses produits en Allemagne, en Italie et en Algérie.

M. Petit, qui n'avait pas exposé en 1889, reçut une mention honorable à l'Exposition universelle de 1878.

M. Chemin (Victor), à Vichy. — Médaille de bronze.

Nous avons particulièrement admiré une jolie série de couteaux exécutés par M. Chemin (Victor), dont plusieurs spécimens sont des pièces d'un très grand mérite.

M. Douris (A.), à Mâcon. — Mention honorable.

M. Douris créa en 1880 son atelier où il occupe quatre ouvriers à la fabrication de sécateurs et de greffoirs.

Le perfectionnement de ses sécateurs consiste en un système particulier d'écrou de son invention; une double griffe, maintenue par une vis, s'engage dans la denture de tête d'écrou et s'oppose au moindre desserrage; cette condition, laissant à la monture une régularité constante, gardant à la coupe une netteté parfaite, assure au travail d'excellents résultats.

Ses greffoirs à lame courbe et tranchant cintré sont appréciables pour différents genres de greffages qui ne se font que difficilement avec les modèles ordinaires.

M. Douris possède un moteur de la force de quatre chevaux. Ses articles sont en usage principalement dans les départements du Rhône, de Saône-et-Loire, de l'Yonne, de la Nièvre et de l'Aube.

IMPRIMERIE NATIONALE.

COLONIES FRANÇAISES.

LES EXPOSANTS D'ALGÉRIE.

Dix couteliers indigènes, la plupart du village de Taourirt-Mimoun, douar de Beni-Yenni, commune de Fort-National, département d'Alger, ont envoyé leurs rustiques ouvrages. Ce sont des articles créés particulièrement pour la vente aux touristes et se composant de rasoirs, couteaux de chasse, poignards. Les lames sont faites d'acier extra-doux, non trempé; la dureté suffisante ou jugée telle leur est acquise par une sorte d'écrouissage ou plutôt de martelage à froid; la mise en tranchant est assez soignée. Les manches sont de bois et patiemment ornementés d'incrustations de métal, figurant des dessins plus originaux qu'artistiques. Nous avons vu des rasoirs tout en bois destinés à servir de coupe-papier.

Ces ouvriers gagnent fort peu, car les travaux auxquels ils se livrent, par des procédés et au moyen d'un outillage rudimentaires, sont très longs à exécuter; leurs prix de vente, qui donnent une moyenne de 3 francs la pièce, ne leur assurent pas de bénéfices suffisants.

Néanmoins, l'examen approfondi des résultats qu'ils obtiennent indique qu'ils pourraient faire mieux si à leurs talents spéciaux une certaine direction était imprimée.

Parmi les exposants d'Algérie, le Jury décida d'accorder une mention honorable aux suivants :

MM. Abed Saïd ben Ali et Abed Ammad ben Ali.

M. Giraudel (Léon-Jean), à Ambohimanara, province de Tananarive (Madagascar).

Couteaux forgés par les indigènes.

Comité local du Tonkin (Indo-Chine).

Coutellerie diverse.

Protectorat de l'Annam (Indo-Chine).

Ciseaux de modèles chinois.

Gouvernement royal de Siam, à Bangkok.

Coutellerie diverse. Longs couteaux aux manches filigranés d'argent.

LA COUTELLERIE ANGLAISE.

SHEFFIELD.

La ville de Sheffield est située dans le comté d'York, à 260 kilomètres de Londres. Elle est le centre unique de fabrication de la coutellerie anglaise et renferme, en outre, d'importantes manufactures d'acier, de quincaillerie, d'outillage, d'argenterie, etc. Sa population était au commencement de ce siècle d'environ 45,000 âmes, et l'accroissement considérable qu'elle a pris en cet espace de temps démontre le développement de son industrie. Elle compte actuellement plus de 324,000 habitants.

La ville est traversée par une rivière appelée le Don ; ce cours d'eau n'est pas navigable, mais la fréquence de ses chutes constitue un précieux avantage comme moteur d'usines. D'autres conditions des plus favorables à la production de la coutellerie résident dans l'existence de ses fabriques d'acier, dans la proximité d'importants gisements de fer et de houille, ainsi que dans celle de riches carrières de grès pour meules à aiguiser.

La coutellerie occupe à Sheffield environ 14,300 ouvriers et plus de 2,000 ouvrières. Les procédés employés sont en partie mécaniques et en partie manuels. De très importantes usines, munies d'un outillage perfectionné, ont un personnel de 1,000 à 2,000 travailleurs, recevant soit un salaire fixe, soit une rétribution calculée sur les quantités produites. Les premiers sont généralement monteurs-ajusteurs, les seconds comprennent plutôt les émouleurs et les forgerons. Ces mêmes usines louent une partie de leur force motrice à un grand nombre de petits fabricants qui, ayant sous leurs ordres un nombre plus ou moins important d'auxiliaires, exécutent, pour leur propre compte et selon leur initiative, des ouvrages qu'ils livrent soit aux patrons de ces établissements, soit encore à d'autres maisons qui font commerce de coutellerie. Ce système est le plus généralement adopté. Le nombre des ouvriers travaillant exclusivement à domicile est peu important et va se restreignant de plus en plus. Cette situation est la conséquence de l'emploi de moteurs puissants et de celui des machines-outils. Les maîtres couteliers de quelques localités avoisinant Sheffield, notamment Stannington et Wadsley, productrices de couteaux communs, opèrent encore dans des ateliers attenant à leurs habitations, et, pour plusieurs d'entre eux, un moteur unique distribue la force nécessaire.

La coutellerie anglaise comprend un grand nombre d'articles. L'ensemble se recommande généralement par une qualité de premier ordre. Sa réputation est universelle ; elle la doit à l'excellence des aciers employés. Les industries rivales ont exécuté d'in-

nombrables copies des modèles de Sheffield. Cette fabrication anglaise, si différente souvent de la nôtre, a du moins avec elle un point d'analogie : l'originalité.

La production comprend principalement : couteaux fermants et canifs d'une grande variété de formes, beaucoup affectant le type coupe-ballots, cette catégorie dépassant rarement le nombre de quatre pièces; un grand assortiment de couteaux pour hommes, d'usage pratique, de bonne et solide confection; coutellerie fermante horticole; couteaux de marins; assez peu de ces articles délicats appelés en France *ongliers*. Tous ces genres sont de vente courante et de très bonne exécution, mais il est à déplorer que les ouvriers-artistes, en général, ne fassent plus d'apprentis. La coutellerie fine proprement dite est appelée, de ce fait, à disparaître. La coutellerie de table présente des formes peu nombreuses, mais se distingue par sa bonne qualité; des manches unis, ronds ou carrés, de longues et larges lames droites à bout rond, à mitre massive, montées sans virole, tels sont les couteaux de table anglais à la fabrication desquels se joint celle des pièces de petite orfèvrerie, souvent faites de plaqué argent. Les poignards et les couteaux de chasse sont très bien soignés et de formes commodes; les gaines dont ils sont munis sont généralement ornées de gravures artistiques. La cisellerie offre un groupe important où tous les articles sont représentés; les articles de luxe sont fort bien traités, de formes gracieuses et d'un travail parfait sous tous les rapports. Les couteaux de métiers, articles de peintres, de vitriers, de selliers, de cordonniers, etc., sont extrêmement et justement réputés. C'est en Angleterre qu'est née la tondeuse. Les modèles qu'elle fabrique ont toujours été et sont encore de premier ordre en ce qui concerne la qualité et le fonctionnement; cependant, les États-Unis et la France exécutent depuis longtemps déjà de nombreux genres qui leur sont équivalents à ce double point de vue et sont de plus établis à des prix inférieurs, conditions de nature à expliquer le succès de ces derniers sur le marché universel.

Ce qui, par-dessus tout, a contribué à établir la réputation qui s'est attachée à l'industrie de Sheffield, c'est l'excellence de sa fabrication de rasoirs. Incontestablement le rasoir anglais est de qualité hors ligne; mais d'autres nations européennes ont accompli là aussi de grands progrès et sont en mesure de livrer des marchandises dignes en tous points d'être mises en parallèle avec la production anglaise. La France, la Suède et l'Allemagne notamment ne redoutent plus sa dangereuse rivalité. Son commerce immense est encore assurément le plus considérable qui soit, mais, s'il se maintient tel, n'est-ce pas surtout parce qu'il profite actuellement de la vitesse acquise?

L'industrie familiale à Sheffield se transforme de plus en plus en industrie manufacturière. De tels changements ont amené avec eux de profondes perturbations dans les rapports de patrons à ouvriers. Ces derniers vivaient jadis avec l'espoir de devenir un jour patrons eux-mêmes; telle était leur légitime et louable ambition, tandis que, maintenant, ceux qui appartiennent aux grandes manufactures n'entrevoient plus cet avenir De l'impossibilité de pourvoir individuellement à la défense de leurs intérêts vint naturellement l'idée du groupement pour le service de la cause commune. C'est ainsi qu'en Angleterre se sont formés les premiers comités ouvriers et se sont établies

ces coalitions si fortes et si prospères, sous le nom de *Trade Unions,* qui comptent aujourd'hui dans le Royaume-Uni plus de 1,800,000 adhérents, fondées dans le but d'assurer d'une manière effective protection et défense à la classe ouvrière, en même temps que mutuels secours. Ces associations laissent loin derrière elles nos syndicats et nos sociétés diverses; elles fonctionnent sous l'impulsion d'une organisation parfaite, et les lois immuables qui les régissent sont à ce point puissantes que l'on a vu s'unir aussi et se mettre réellement en grève les patrons, refusant du travail aux ouvriers pour contrebalancer leurs pouvoirs qu'ils jugeaient trop grands. Les couteliers de Sheffield ont formé des syndicats particuliers à chaque branche de leur industrie; on distingue, entre autres : *Grinders Union, Fugers Union, Cutlers Union,* sociétés dont l'étendue des moyens d'action est relativement limitée; cet état de choses tient principalement à la concurrence excessive que se font les ouvriers, condition qui, souvent, nuit à l'esprit de solidarité.

L'une des causes qui aida l'industrie anglaise à maintenir à travers les siècles sa réputation est la valeur qu'elle a su attacher à ses marques de fabrique, sous la protection si efficace que leur assura toujours la Compagnie des couteliers, gardienne du registre qui consigne le dépôt de ses marques, munie de pouvoirs spéciaux lui permettant d'agir rapidement contre des infractions auxquelles rarement on se hasarde. Cette Compagnie, qui existait déjà depuis un temps très reculé, a été officiellement consacrée par acte du Parlement en 1624. Ses statuts ont été, depuis, bien des fois modifiés, selon les besoins et les exigences du temps, et sa juridiction s'étend actuellement à plus de 2,000 marques, dont beaucoup ont une importance de premier ordre.

De nombreuses et anciennes institutions, dues à l'initiative privée, offrent aux travailleurs des secours de toute nature; elles consistent dans la création d'hôpitaux, de maisons de retraite pour la vieillesse, de maisons d'habitation pour les veuves de couteliers, d'écoles spéciales gratuites. Des sommes importantes ont été versées à la Compagnie des couteliers dans le but de venir en aide aux ouvriers nécessiteux; enfin, il existe depuis 1803 une société pour améliorer la condition des pauvres et une société pour le soulagement des personnes âgées. La question des salaires est assez difficile à traiter; l'organisation même du travail se prête peu à cette évaluation. Dans les grands ateliers, où les ouvriers sont payés aux pièces, le gain dépend non seulement de l'habileté, mais aussi de l'assiduité, de sorte que l'on trouvera des gains de 3 livres sterling par semaine quand, pour un même ouvrage également rétribué, ils atteindront à peine la moitié de cette somme. La coutellerie de table est l'une des branches qui procure les meilleurs salaires, en raison de l'emploi des machines qui rendent à l'ouvrier la tâche plus facile et augmentent l'importance de la production. Dans la qualité ordinaire, on rencontre des travailleurs gagnant environ 30 schillings par semaine, et d'autres, dans l'article supérieur, arrivent à 35 ou 40 schillings; la coutellerie fermante ordinaire offre une moyenne de 25 à 30 schillings. Le gain des ouvriers-patrons est d'environ 4 à 6 livres sterling par semaine. L'une des causes qui favorisent l'existence de l'artisan anglais, c'est que partout la vie est à bon marché. Le pain vaut 0 fr. 10 la

livre; le lard, dont il consomme une grande quantité, coûte 0 fr. 60; le bœuf et le jambon, 0 fr. 75. Le thé et la bière sont ses boissons favorites; la bière coûte 1 franc le gallon, soit 0 fr. 25 le litre, et le thé varie de 1 fr. 50 à 2 fr. 50 la livre.

Le commerce d'exportation auquel donne lieu l'industrie coutelière anglaise se fait principalement avec l'immense empire colonial de la Grande-Bretagne; en effet, prenons pour base l'année 1898, nous trouvons que, sur le chiffre total de 556,334 livres sterling, les colonies figurent pour une somme de 304,677 livres sterling, les États-Unis pour 63,535, l'Allemagne pour 19,078, la France pour 5,844 seulement. Parmi les meilleures clientes de Sheffield, à citer également les différentes contrées de l'Amérique du Sud.

Dans ces dernières années surtout, le commerce a souffert de l'énorme concurrence faite par les fabricants allemands et par ceux des États-Unis. Ces derniers, protégés si efficacement par le tarif Dingley, ont ouvert la lutte sur le marché sud-américain et sur celui de l'Extrême-Orient. D'autre part, des événements politiques de toutes sortes ont eu leur répercussion sur la marche générale des affaires. C'est en présence de telles difficultés qu'il convient d'admirer la force des grands manufacturiers anglais, qui, pour la plupart, suffisamment riches, peuvent supporter de semblables crises et prendre les mesures énergiques et nécessaires que comporte la situation.

EXPOSANTS.

MM. Georges Wostenholm *and Son, Limited, à Sheffield.* — Grand prix.

La maison Wostenholm date de 1796. Primitivement, elle fabriquait des fourches. Cependant, avant le commencement du XIXe siècle, elle agrandit le cercle de son industrie en y ajoutant la spécialité de couteaux fermants à ressort. Les affaires se faisaient, à cette époque, plus particulièrement avec la ville de Londres, où, selon l'usage, le chef de l'établissement, M. Wostenholm père, apportait les marchandises en des voyages périodiques. M. Georges Wostenholm fils, qui fit preuve d'une activité incomparable, étendit les débouchés de la manufacture et réussit à en implanter la renommée sur le puissant marché des États-Unis.

L'importance croissante de l'entreprise l'engagea à doter sans cesse ses ateliers, qui gardent encore le nom de *Washington Works*, d'agrandissements et de perfectionnements incessants. En 1875, sa maison fut transformée en une compagnie par actions, motif de la raison sociale ci-dessus indiquée, dont il fut jusqu'à sa mort, c'est-à-dire pendant une année seulement, président du conseil d'administration. Ces hautes fonctions furent remplies successivement par MM. Bernard et William Wake, et par M. William Nixon, président actuel, qui débuta comme simple apprenti et parvint, de degré en degré, au poste le plus élevé.

Les articles exposés consistent en coutellerie de poche, principalement le genre canif, coutellerie de sport, serpettes et greffoirs, couteaux de chasse et rasoirs. Nous avons vu un très joli choix de couteaux fermants, rehaussés de garnitures en or, qui constitue l'accomplissement et le plein succès d'un effort vers le beau, vers la création de produits de luxe d'une richesse extraordinaire et de modèles inédits. Nous avons particulièrement admiré : un couteau à manche de cerf, d'une valeur de

500 francs; un autre en ivoire, de 600 francs; puis, enfin, un couteau de nacre, pièce du plus artistique travail, estimé 2,500 francs.

Toutes les marchandises que nous avons examinées nous ont paru d'une fabrication des plus remarquables, et nous avons constaté, d'une manière générale, que l'émoulage et le montage étaient exécutés de façon absolument supérieure.

Les procédés en usage aux ateliers Washington sont presque exclusivement manuels. Les lames de fin acier sont forgées au marteau, selon l'antique méthode, mais chacune des diverses phases est confiée à un ouvrier habile et expérimenté, et, par une division du travail bien comprise, on arrive à une rapidité de production qui s'allie à la perfection, par suite d'une vérification attentive des pièces à leurs divers degrés d'exécution.

Les rasoirs que livre au commerce la maison Wostenholm sont classés parmi les plus universellement célèbres. La Compagnie s'est fait délivrer récemment un brevet pour un nouveau système de fabrication des rasoirs évidés qui sont maintenant émoulus électriquement. Cette manière d'opérer a pour avantage d'éviter l'échauffement des tranchants qui nuit à la trempe; elle permet ainsi d'obtenir une qualité au-dessus de tout éloge.

Les marques apposées sur ces divers produits sont : *la Pipe*, que l'on cite parmi les plus anciennes enregistrées par la Compagnie des couteliers; la marque *I. LX* et la marque *Tally Ho!* avec l'emblème du renard fuyant.

Elles sont partout connues et estimées, car le commerce d'exportation les répand dans le monde entier et surtout dans les nombreuses colonies anglaises. Elle conserve actuellement même l'un des premiers rangs aux États-Unis, où les tarifs douaniers sont cependant presque prohibitifs.

Les distinctions précédentes attribuées à cette importante industrie consistent en diverses récompenses obtenues aux expositions de Londres, en 1851 et 1862; à celles de Philadelphie, en 1876; de Sydney, en 1879; de Chicago, en 1893. Des médailles d'or lui furent décernées à Paris, en 1855 et 1867, ainsi qu'à Melbourne, en 1880.

Enfin, en couronnant les efforts de la Compagnie Wostenholm, le Jury de l'Exposition ajouta pour ses collaborateurs : MM. Griffiths, une médaille d'argent; Siddoll et Givens, une médaille de bronze; Platts et Russel, une mention honorable.

M. Staniforth (*W. Th.*), *à Sheffield.* — Médaille d'or.

Cette maison date de 1849. Son exposition était exclusivement composée des articles de sa vente courante, c'est-à-dire n'ayant pas été spécialement établis en vue de ce grand concours. Ils comprenaient l'ensemble de la coutellerie, car nous avons vu un choix considérable de canifs et couteaux de poche, limes, rasoirs, poignards, couteaux de bouchers et de cuisine, ciseaux, couteaux de table, ainsi que des écrins destinés à contenir ces derniers.

L'impression que produit l'examen d'une telle vitrine est celle que donne une fabrication sérieuse, un travail régulier et suivi cherchant, avant tout, à atteindre la perfection dans la qualité, dans le montage et le fini des pièces, en un mot de donner satisfaction entière à la clientèle. Ces considérations démontrent un outillage et des procédés d'exécution remarquables, en même temps qu'une vérification attentive des ouvrages.

Les couteaux à découper sont particulièrement soignés et constituent un article de premier ordre.

L'opinion que nous exprimons s'applique aussi bien, toute proportion gardée relativement aux prix, aux articles ordinaires qu'aux articles fins, car nous avons vu des couteaux fermants à 0 fr. 40 la pièce, comme des couteaux à dessert à manches d'ivoire de 22 à 25 francs la douzaine, parfai-

tement traités en raison de ces prix modiques. Nous avons spécialement apprécié un grand assortiment de rasoirs d'excellente fabrication.

Le mot *Ascend*, surmonté de deux ailes déployées, telle est la marque de la maison.

M. Staniforth occupe en ses ateliers un nombre de 150 ouvriers.

La médaille d'or que lui décerna le Jury de 1900 s'ajoute à celles de même nature qu'il obtint à Chicago, en 1893; à Anvers, en 1894; à Bruxelles, en 1897.

Deux de ses collaborateurs ont reçu : M. Chamber, une médaille de bronze, et M. Vaugham, une mention honorable.

MM. Mappin brothers, à Londres. — Médaille d'argent.

Cette maison, fondée en 1810, est en la possession de MM. Mappin frères depuis l'année 1889.

Les articles qu'elle nous a montrés constituent une collection très belle et très complète de coutellerie fermante de fabrication hors ligne, de coutellerie de table montée sur ivoire, de cisellerie, ainsi qu'un remarquable assortiment de rasoirs. Le tout est d'une exécution irréprochable; nous avons particulièrement apprécié l'émoulage de toutes ces pièces qui est absolument parfait.

Comme articles spéciaux, nous avons entre autres admiré un grand couteau à découper, à lame cintrée et à manche d'ivoire ainsi qu'un couteau fermant, également monté sur ivoire et contenant 56 pièces, d'un travail artistique.

Toutes les marchandises présentées en cette belle exposition proviennent de l'usine de MM. Mappin frères, située à Sheffield, sous le nom de «Queen's Manufactury». La maison possède en outre des fabriques à Glascow et à Belfast, ainsi qu'une succursale à Londres même.

Les produits de cette industrie, autres que la coutellerie, se composent de joaillerie, orfèvrerie, horlogerie, nécessaires de toilette.

L'usine de Sheffield, mue par un moteur à vapeur de 40 chevaux, occupe 30 ouvriers.

Indépendamment des différentes récompenses obtenues en diverses expositions à Londres, à celle de Chicago, en 1893, il convient de signaler que l'un des titulaires de la maison était, en 1878, membre du Jury à l'Exposition universelle de Paris.

CANADA.

The Bailey Cutlery company limited Brantford. — Médaille de bronze.

Cisellerie diverse. Systèmes brevetés.

LA COUTELLERIE ALLEMANDE.

SOLINGEN.

La fabrication de la coutellerie en Allemagne est concentrée à Solingen, ville de 45,000 habitants, située dans la Prusse rhénane, à 30 kilomètres de Cologne et de Düsseldorf, dominant un terrain montagneux qui s'élève de la plaine du Rhin à une altitude de 200 mètres. La région environnante composée des localités de Wald, Ohligs, Hoscheid et Gräfrath, soit une population totale de 60,000 habitants, est réunie à Solingen par une même industrie qui comprend, indépendamment de la coutellerie proprement dite, les armes blanches, certains articles de taillanderie et de quincaillerie, tels que : pioches, haches, faux, scies, ferronnerie pour bâtiments; certains accessoires tels que : œillets, garnitures de parapluies, de porte-monnaie, de sacs de voyage; baleines en acier, etc. En outre, la métallurgie produit une partie de l'acier nécessaire à ces différents ouvrages et la construction de machines fait également partie de cette importante nomenclature.

Le chemin de fer et un tramway électrique assurent les communications faciles et rapides si favorables à l'intérêt et au développement de ces diverses entreprises. Sont également de nature à y contribuer dans une large part : le voisinage des houillères du bassin de la Ruhr, celui des aciéries de Stahlberg et celui des carrières de grès d'où sont extraites les meules employées par les aiguiseurs. Une partie de la force motrice nécessaire est fournie par la Wupper, rivière de 50 mètres de largeur et par ses nombreux affluents qui sillonnent la contrée.

L'industrie de Solingen, en ce qui concerne la fabrication des armes blanches et de la coutellerie, prit naissance vers le XIIIe siècle. La tradition rapporte qu'en ces temps reculés, un jeune forgeron fit le voyage de Syrie pour y apprendre le secret de la trempe de ces fameuses lames de Damas et qu'il réussit à enrichir le savoir-faire de ses compatriotes.

Au commencement du XIXe siècle, en 1801, le fabricant Daniel Perès découvrit le procédé à appliquer pour obtenir le poli fin, c'est-à-dire le poli rouge; il n'en conserva personnellement le secret que pendant quelque temps et donna, de ce fait, une force nouvelle aux produits de Solingen, notamment à la fabrication des ciseaux, des couteaux fermants et des canifs. Jadis, les travaux s'accomplissaient exclusivement dans les ateliers de famille, au moyen d'un outillage plutôt primitif, mais la découverte de la vapeur comme force motrice changea brusquement la face des choses. Lorsqu'en 1839, M. J. A. Henckels adopta le premier ce système, la production ne cessa d'augmenter dans des proportions extraordinaires.

En 1832, on comptait dans le district 81 fabricants occupant un ensemble d'environ 4,000 ouvriers, tandis que, de nos jours, 500 fabricants occupent 18,000 personnes. Dans un délai plus restreint, on a pu voir le nombre des machines à vapeur qui, en 1894, était de 450, passer à 550 en 1899. Le motif initial d'une telle impulsion se répercuta naturellement sur le commerce qui trouva des débouchés, non seulement en Allemagne, mais dans tous les pays du monde.

A partir de l'année 1872, les procédés mécaniques furent considérablement augmentés par suite d'événements particulièrement exceptionnels. Avant cette époque, les salaires des ouvriers étaient très minimes. C'est alors que survint une grève des émouleurs en couteaux de table et de cuisine, qui cessèrent tout travail pendant six mois et arrivèrent à obtenir des augmentations importantes; les autres corporations profitèrent peu à peu des mêmes améliorations dans leurs conditions d'existence. Les conséquences de ce changement auraient eu incontestablement, sur les marchés étrangers, une funeste répercussion; c'est pour ne pas perdre les avantages précédemment acquis que les fabricants décidèrent de compenser les différences de prix produites par cette plus-value des salaires par une production plus considérable et plus rapide en adoptant de nouvelles machines-outils, sans cesse perfectionnées, pour atteindre un rendement de plus en plus important. Alors s'accrut le nombre des usines; cependant, actuellement encore, les deux tiers environ des ouvriers travaillent dans leurs domiciles, mais il faut se hâter d'ajouter que les conditions dans lesquelles ils opèrent sont des plus favorables; en effet, ils sont pourvus d'un outillage moderne, beaucoup d'entre eux possèdent des moteurs à gaz, les autres utilisent la force électrique par transmission que leur fournit ainsi une même usine centrale.

Un fait qui caractérise bien la force et l'indépendance de l'industrie de Solingen est la provenance entièrement régionale de l'acier qu'elle consomme. Elle était primitivement, comme tant d'autres industries européennes, tributaire des manufactures anglaises, surtout en ce qui concerne les aciers les plus fins, principalement employés pour les lames de rasoirs. Or, actuellement, ses aciéries ont su réaliser les progrès nécessaires pour l'affranchir de cette tutelle et le métal ainsi produit, dont le prix s'élève à 125 marks les 100 kilogrammes, est d'une qualité qui ne redoute aucune comparaison.

Le travail de forge se fait, pour les pièces les plus importantes, au moyen de marteaux-pilons à vapeur; on rencontre à Solingen des usines qui en possèdent plus de cinquante, mais un grand nombre d'articles s'obtiennent par voie d'estampage et de découpage : les ciseaux, les lames de couteaux fermants, les ressorts, les mitres, les platines sont ainsi exécutés; les manches sont débités et façonnés mécaniquement; l'émoulage et le polissage se font dans les usines, par les soins de spécialistes bien outillés; le montage seul se fait à la main. Il va sans dire qu'une division du travail bien comprise est étendue à toutes les phases des différents ouvrages.

On trouve à Solingen des marchandises de différentes qualités qui se classent en ordinaire, demi-fine et fine. Certains fabricants produisent des articles renommés,

pourvus de marques très appréciées. Parmi ces marques on distingue principalement : les «Jumeaux» de la maison Henckels qui, dans toute l'Europe, à l'exception de la France et de l'Angleterre, est bien connue, ainsi qu'aux États-Unis et dans beaucoup d'autres contrées d'outre-mer; l' «Arbre», de Bœcker et Cie est répandu aux États-Unis, au Canada et au Mexique; le «Tonneau», de Daniel Perès se rencontre en Turquie et en Grèce, dans l'Amérique centrale et dans l'Amérique du Sud, ainsi qu'au Cap et au Transvaal; l'«As de Pique», de Herder, est commun en Hollande comme dans les colonies néerlandaises. Il existe beaucoup d'autres marques dont les possesseurs sont fiers.

La marche ascendante des affaires réalisées dans la fabrication des armes blanches et de la coutellerie proprement dite est démontrée par les chiffres suivants :

L'année 1856 accusait 15 millions de marks;

L'année 1872 accusait 25 millions de marks;

L'année 1899 accusait 40 millions de marks.

L'exportation a prélevé environ les deux tiers de cette dernière somme; cependant, à la suite du bill Dingley, une restriction considérable a été imposée aux expéditions concernant les États-Unis qui, de 4,918,000 marks, résultat de l'année 1897, sont tombées à 2,960,000 en 1898 et à 136,000 en 1899; mais l'année 1900 aura opéré un relèvement important, en raison des sacrifices que se sont imposés les fabricants, prenant à leur charge les droits d'entrée.

L'industrie de la coutellerie allemande mérite de grands éloges pour les progrès accomplis. Elle embrasse tous les genres; ses couteaux fermants se rapprochent beaucoup des types anglais qu'elle s'est surtout attachée à copier; ils sont aussi bien faits et aussi bons et ce qu'ils ont de très remarquable, c'est l'absolue régularité qui préside à leur confection, l'excellence du fonctionnement de toutes les pièces, un émoulage et un affilage qui ne laissent rien à désirer, la parfaite adaptation du terme «ressort» à l'objet qui porte ce nom. Nous appuyons sur les mots qui précèdent, parce que nous aurons l'occasion d'y revenir en ce modeste travail. Nous insistons également sur les différentes qualités ci-dessus énoncées; cette opinion n'est pas le résultat de l'examen d'une douzaine ou de douze douzaines de couteaux allemands, mais nous sommes à même d'affirmer que ces avantages sont inhérents à l'ensemble total de la production.

Les ciseaux de Solingen ont un cachet spécial, souvent relevé par le nickelage et la dorure; la qualité ne nous paraît pas équivalente à celle de nos articles français, mais les fabricants se sont attachés à les produire à des prix peu élevés, à les présenter de façon attrayante, condition de succès, témoin ces petits ciseaux pliants, copie d'un modèle français bien connu, qui sont établis à des prix incroyables de bon marché. Les lames ne sont pas d'une qualité recommandable, les branches sont en zinc nickelé, l'ensemble n'offre pas une grande commodité, mais l'objet est contenu dans un mignon étui de peau ou de carton lui donnant un certain relief qui, joint au prix stupéfiant, en assure la vente. Ce petit détail montre comment, à des talents industriels de premier ordre, les Allemands savent unir des aptitudes spéciales en ce qui concerne la question

commerce. La maroquinerie offre aussi à la cisellerie des étagères parfaitement construites, que nulle part on ne trouve si bien faites à prix égal.

La coutellerie de table comporte des modèles qui ont une certaine analogie avec les genres anglais et les genres suédois, plus gracieux que les premiers, ils ont moins d'originalité que les seconds. La petite orfèvrerie s'ajoute à cette branche, mais ne semble pas prétendre à la finesse d'exécution, à la richesse de nos articles. La coutellerie de cuisine présente des types qui se rapprochent de nos modèles que, du reste, l'Allemagne importe en assez grandes quantités. Solingen fabrique une grande variété de rasoirs et certaines usines sont pourvues à cet effet d'un outillage très perfectionné, aussi l'émoulage en est-il des plus parfaits; les lames sont parfois extrêmement évidées, toujours soigneusement affilées et en tous points très bien traitées; on trouve aussi quelques rasoirs mécaniques, entre autres une copie bien exécutée d'un modèle américain.

La production des tire-bouchons est assez considérable; de nombreux genres à système ont été, en grande partie, imités de nos modèles et nous ont fait, pendant un certain temps, une concurrence redoutable. D'ingénieux articles de poche ont été créés par les fabricants allemands et ont obtenu du succès, particulièrement en France.

Signalons aussi les couteaux de chasse où se rencontrent des types gracieux et variés, renfermés dans des gaines de bonne fabrication.

Les pinces à ongles, les pinces à champagne, les coupe-cigares font également partie de la coutellerie de Solingen.

A cette nomenclature restreinte pourraient s'ajouter de nombreux articles et, dans chacun des groupes que nous avons cités, la variété des modèles se montre infinie.

Afin de préserver leur industrie des conflits qui, souvent à l'improviste, surgissent entre ouvriers et fabricants, ces derniers ont réussi à former une organisation donnant les plus appréciables résultats. Après la grève des émouleurs dont nous avons parlé plus haut, les satisfactions que ceux-ci avaient obtenues engagèrent les ouvriers des différentes corporations à constituer des unions pour la défense de leurs intérêts; c'est alors que des unions semblables furent instituées parmi les fabricants dans chaque catégorie. En dehors des conseils de prud'hommes, des chambres d'entente se sont créées. Les prix minima sont discutés et établis par les deux syndicats intéressés, dont les relations sont bien et dûment réglées par des statuts qui stipulent, entre autres conditions, que tout changement de prix ne pourra être mis en vigueur que sous un délai de trois mois; l'expérience a démontré que ce laps de temps était toujours suffisant pour permettre aux deux partis de tomber d'accord. Il est, du reste, une clause des statuts qui oblige fabricants et ouvriers à se soumettre aux décisions prises par les chambres d'entente après le délai prescrit, sauf à encourir l'exclusion de l'union à laquelle ils appartiennent. Le plus grand nombre des ouvriers sont attachés à un syndicat; nous ne connaissons pas de statistique à ce sujet, mais on peut prendre pour base la corporation des émouleurs qui compte 3,170 ouvriers, dont 2,470 ont adhéré aux principes ci-dessus énoncés.

Les salaires hebdomadaires des travailleurs se répartissent approximativement comme suit :

		marks.
Forgerons au marteau		24 à 40
Forgerons au pilon		33 à 55
Limeurs		25 à 30
Trempeurs		24 à 36
Émouleurs	de rasoirs	30 à 60
	de ciseaux	25 à 40
	de couteaux de table	25 à 45
Émouleurs de couteaux et canifs		25 à 35
Polisseurs	de couteaux et canifs	25 à 40
	d'armes	30 à 50
Monteurs	de couteaux de table	28 à 40
	de canifs	20 à 40
	de rasoirs	24 à 36
	de ciseaux	22 à 30

Enfin, les jeunes gens de 14 à 18 ans touchent de 6 à 20 marks, et les jeunes filles du même âge, de 6 à 12 marks.

Dans presque toutes les usines, la durée du travail journalier ne dépasse pas un maximum de dix à dix heures et demie. Aucun enfant de moins de quatorze ans ne peut y être admis; les femmes n'y sont pas occupées, les jeunes filles ne sont employées qu'au nettoyage des marchandises. La loi exige que tous les ouvriers soient assurés contre les accidents, l'invalidité ou la maladie. Les frais occasionnés par ces assurances sont partagés entre patrons et ouvriers en ce qui concerne seulement les cas de maladies et d'invalidité, tandis que la question de prévoyance relative aux accidents reste entièrement à la charge des patrons.

L'économie est une des qualités particulières de l'ouvrier allemand, ce que démontre l'actif des caisses d'épargne du district qui se chiffre par 35,587,000 marks. Le sentiment qui le guide en cette louable habitude n'envisage pas exclusivement la création d'un pécule, mais le dirige vers un but plus élevé encore : pouvoir donner à ses enfants une instruction supérieure à celle que l'école primaire leur a fait acquérir; c'est ainsi que l'on voit parmi les fabricants, même les plus importants, des fils de modestes ouvriers.

La sociabilité est entrée dans les mœurs des habitants de la région, peu d'hommes se tiennent en dehors des différents groupements qui consistent en sociétés de tir, de gymnastique, de lecture, de chant, de musique, etc.

Le territoire de toute cette contrée accidentée est agréablement parsemé de coquettes habitations. Les chefs des familles qu'elles abritent en sont souvent les propriétaires. Le terrain qui les environne est cultivé pour les besoins des ménages et la propreté exemplaire de ces demeures fait l'objet de la fierté des femmes, qu'une législation aussi sensée que bienveillante maintient dans le rôle unique de leurs véritables attributions.

Tels sont, à grands traits, l'état d'une industrie savamment dirigée, puissante et prospère et les conditions d'existence des travailleurs qu'elle occupe.

EXPOSANTS.

M. J. A. Henckels, à Solingen. — Grand prix.

Cette importante maison existe à l'état de société en commandite formée dans la famille de M. J. A. Henckels, décédé, sous la direction de ses deux gendres, MM. Fritz Beckmann et Alfred Wolters.

Des ouvriers appartenant à cette ancienne famille étaient, dès le moyen âge, établis dans le grand-duché de Berg. La marque «les Jumeaux» créée par les ascendants de M. J. A. Henckels est citée en 1624 par M. Wendelin Boheim, conservateur du musée de Vienne, parmi les principales marques de Solingen, comme étant la propriété de M. Pierre Henckels, fabricant d'épées. Cette même marque fut déposée en 1731 et ne cessa jamais d'être en la possession de la maison, dont la fondation réelle fut consacrée par le fait de ce dépôt.

Déjà, l'année précédente, plusieurs membres de la famille Henckels se joignaient à différentes maisons de Solingen, comme signataires d'une demande ayant pour but que le nombre des bateaux faisant le service de la Hollande fût doublé, afin de favoriser l'exportation en cette contrée, circonstance qui montre l'importance que prenait alors l'industrie locale en général, et celle de Henckels en particulier. Cette dernière suivit un mouvement toujours progressif dans le cours des années qui se succédèrent et les progrès accomplis décidèrent, en 1816, M. J. A. Henckels lui-même à fonder à Berlin sa première succursale.

La production comprenait à cette époque de nombreux articles de coutellerie, des armes et des patins; ces travaux s'exécutaient en de nombreux petits ateliers domestiques au moyen d'un outillage des plus primitifs.

C'est vers le milieu du XIXe siècle que l'apparition de la machine à vapeur, en tant que moteur d'ateliers, vint changer la face des choses existantes. Le chef émérite de l'établissement qui nous occupe fut le premier à en adopter le puissant système. Il créa alors les premiers éléments de la manufacture actuelle et centralisa l'industrie en réunissant les artisans qu'elle employait, à l'usine qui venait de naître et qui, rapidement, prit une extension considérable sous l'impulsion d'une direction habile. Différentes récompenses obtenues en diverses expositions, à Berlin, Dresde, Londres, Düsseldorff, New-York, Melbourne et notamment la médaille d'or décernée par le Jury de l'Exposition universelle de Paris, en 1855, exercèrent une grande influence sur le développement de l'entreprise.

Un fait caractérisant bien le désir de la maison Henckels de produire des marchandises d'excellente qualité, de donner en même temps à son œuvre la puissance et l'autonomie qu'elle possède, c'est la résolution prise en 1869. Il fut alors décidé que tout l'acier utilisé en cette industrie serait par elle-même fabriqué. Créatrice du premier de ses matériaux, elle produit quotidiennement 5,000 kilogrammes d'excellent acier fondu, coulé par blocs atteignant le poids de 600 kilogrammes par le traitement exclusif des minerais suédois les plus renommés. Environ la moitié de cette quantité est destinée à l'usage journalier de l'usine, l'autre moitié est vendue principalement aux manufactures de l'État et aux fabriques de machines qui en font des outils exigeant une grande qualité, tels que : mèches, fraises, alésoirs, etc.

Le travail se fait à l'usine Henckels, de façon presque entièrement mécanique. Environ trois cents machines-outils diverses comprenant : marteaux-pilons, dont plusieurs du poids de 2,000 kilogrammes, les uns pour la forge de l'acier, les autres pour la forme des lames, ceux-ci frappant jusqu'à 500 coups par minute; des machines à fraiser, à percer, à débiter et à façonner les manches, etc., sont mises en mouvement par douze machines à vapeur de la force de 1,000 chevaux. Le nombre des ouvriers s'élève à 2,000.

De tels moyens d'action donnent des résultats qui ont nécessité d'adjoindre à l'ancienne succursale de Berlin celles de Hambourg, de Cologne, de Francfort-sur-le-Mein, de Vienne et de New-York.

La production de la maison Henckels comporte principalement les marchandises suivantes : couteaux et fourchettes de table, services à découper, couteaux de cuisine et de boucherie, couteaux de poche et canifs, ongliers, couteaux de chasse, ciseaux en tous genres, rasoirs de différentes sortes, parmi lesquelles nous avons remarqué des lames très évidées, d'un émoulage des plus parfaits, tire-bouchons simples et à système mécanique, casse-noix, etc.; en un mot l'ensemble complet de tout ce qui concerne la coutellerie.

Les spécimens qu'il nous a été donné d'apprécier sont pour la plupart de fabrication et de vente courantes dont un stock important existe toujours en magasin; seuls, quelques-uns ont été créés comme pièces d'exposition, entre autres une paire de ciseaux géante, aux branches dorées et finement ciselées sous forme de cathédrale; un couteau fermant de dimensions colossales, aux nombreuses pièces gravées, au manche d'ivoire richement sculpté; quelques remarquables services à découper, dont plusieurs montés sur ambre.

Le nombre prodigieux des pièces que nous a envoyées cette maison nous a démontré son importance et leur fabrication soignée nous a prouvé son mérite.

Ajoutons que l'installation de cette belle exposition était des plus artistiques et indiquait le talent de son auteur, M. Jules Wendler, employé de la maison.

LA COUTELLERIE RUSSE.

L'industrie coutelière russe a pris son développement vers l'année 1750. Elle est concentrée dans le district de Gorbatov, gouvernement de Nijni-Novgorod, et dans celui de Mourom, gouvernement de Vladimir. La première de ces régions occupe environ 6,600 personnes et la seconde près de 4,000.

La fabrication mécanique est plus essentiellement rencontrée dans le district de Mourom, qui produit annuellement pour 12,150,000 francs de marchandises. Là se trouvent d'importantes usines réunissant de 100 à 1,500 ouvriers; plusieurs d'entre elles sont même puissamment outillées. Le gouvernement de Nijni-Novgorod est plus spécialement affecté à l'industrie domestique. La localité de Pavlovo, qui compte 14,000 habitants, est le marché central de la contrée. Tous les villages qui l'avoisinent, dans un rayon de 30 verstes, sont peuplés de couteliers fabriquant les articles suivants : couteaux fermants et canifs, couteaux de table et fourchettes, couteaux de cuisine, ciseaux, et quelques autres ne se rattachant pas directement à la coutellerie, tels que lances, haches, etc. ; en outre, un grand nombre de personnes sont occupées à des travaux de serrurerie.

Les ouvriers peuvent se classer en deux catégories : ceux qui agissent exclusivement pour leur propre compte et d'après leur seule initiative constituent le petit nombre ; ils vendent à Pavlovo les produits de leur travail; les autres dépendent des fabricants et négociants qui leur transmettent les commandes.

Les spécialités se localisent dans chacun des villages; on cite, parmi les principaux, Worsma, dont les canifs font la réputation; Toubatino, connu pour ses ciseaux; Watcha, pour ses couteaux de table et de cuisine. Les haches viennent de Sosnowskoe, Witkoulovo et Selibda; Pavlovo produit le couteau de table et le rasoir; Watchi, des couteaux à pain et des couteaux de métiers. Ces conditions particulières n'excluent pas une certaine organisation dans le sens de la division du travail; en effet, il existe des villages dont la population se consacre seulement à un détail unique de la fabrication; des ateliers d'aiguisage, actionnés par l'eau ou par la vapeur, sont installés aux environs de Pavlovo; les émouleurs et les polisseurs y trouvent en location outils et force motrice.

Parmi les ouvriers paysans des gouvernements de Nijni et de Vladimir, il en est un certain nombre constamment occupés à leur industrie : ce sont ceux de Pavlovo, Pogost, Worsma et Watchi principalement, tandis que ceux des autres villages sont en même temps cultivateurs des terres qu'ils possèdent, mais auxquelles ils consacrent le moins de temps possible, en raison des bénéfices peu considérables qu'elles leur procurent.

L'ouvrier de la campagne exécute ses travaux à l'aide d'un outillage des plus primitifs, de telle sorte que ses moyens d'action, peu en rapport avec ceux des usines, l'obli-

gent à travailler jusqu'à quatorze heures par jour, et parfois davantage, pour ne pas même égaler le salaire des ouvriers de fabrique, dont la loi limite le travail à onze heures et demie. Ces considérations ne le découragent pas, parce qu'il conserve son indépendance; d'autre part, il évite la location du logement et sa condition d'artisan-agriculteur lui permet de vivre à meilleur compte. Cependant, son gain ne s'élève guère au-dessus de 9 fr. 50 par semaine, tandis que ses collègues des manufactures atteignent une moyenne de 12 francs qui va jusqu'à 15 et parfois davantage pour la corporation des émouleurs.

Dans de telles conditions, le coutelier russe est obligé de vivre au jour le jour; sa situation ne lui permet guère d'épargner. C'est pour remédier à cet état de choses qu'on a fondé récemment la caisse de secours que possède l'« Association ouvrière des couteliers de Pavlovo ». Les capitaux nécessaires à son fonctionnement ont été fournis sans aucune condition d'intérêt, cela dans le but d'améliorer le sort physique et moral de la classe ouvrière au moyen de la coopération. Il convient aussi de signaler le Zemstoo de Nijni, qui a institué à Pavlovo un magasin fournissant aux travailleurs les outils et matériaux nécessaires à des prix avantageux, éliminant les bénéfices exagérés des intermédiaires. Il faut aussi mentionner, en cette même localité, une société coopérative de consommation, dont la vente annuelle dépasse 100,000 roubles.

Indépendamment des centres que nous avons signalés, il existe aussi, dans l'ouest de la Russie, d'importantes fabriques, notamment à Varsovie et à Riga.

L'industrie coutelière suffit presque entièrement à la consommation nationale, car l'importation est peu importante et se chiffre par environ 680,000 francs pour l'Allemagne et 70,000 francs pour la France; du reste, les marchandises étrangères payent, aux frontières russes, des droits relativement très élevés; les matières brutes et demi-façonnées sont elles-mêmes majorées de 27 à 30 p. 100 de leur valeur.

Il existe, aux environs de Nijni-Novgorod, des aciéries qui produisent un métal de bonne qualité, mais il est à remarquer que les travaux les plus soignés sont exécutés avec l'acier fondu anglais. Quoi qu'il en soit, la coutellerie russe paraît traitée en vue d'obtenir avant tout la bonne qualité et la solidité.

Les couteaux fermants ont une certaine analogie avec les types anglais ou allemands qu'ils copient avec assez de perfection. Nous avons surtout remarqué un choix varié du genre dit *coupe-ballots*.

Les couteaux de table affectent plutôt les formes suédoises et sont accompagnés, dans le service, de fourchettes de même style. Quant à l'article de boucherie, il offre une certaine ressemblance avec nos saladeros destinés à l'Amérique du Sud.

Les poignards et les couteaux de chasse présentent des modèles gracieux, renfermés dans des gaines de cuir, le tout d'un travail sérieux et soigné.

La variété des ciseaux est assez restreinte, mais leurs modèles sont très différents des nôtres.

Les couteaux divers, à l'usage des selliers, bourreliers, corroyeurs, fourreurs, etc., sont de bonne fabrication et paraissent bien conditionnés sous tous les rapports.

IMPRIMERIE NATIONALE.

En résumé, la coutellerie russe nous a montré l'un des côtés de la puissance industrielle de l'immense empire, et nous avons été heureux de constater les progrès qu'elle a accomplis.

EXPOSANTS.

M. Kondatroff, à Vatchi (gouvernement de Vladimir). — Médaille d'or.

La maison de M. Kondatroff date de 1853. Sa fabrication principale consiste en couteaux et fourchettes de table et outils de métiers ; mais son exposition nous a montré, en outre, un assortiment complet de coutellerie : couteaux fermants et canifs, articles pour l'horticulture, ciseaux de tailleurs, de couturières, de lingères, rasoirs, etc., de bonne confection et particulièrement remarquables par un émoulage soigné ; les prix indiqués nous ont paru très peu élevés.

L'usine où sont exécutés ces différents produits est l'une des plus importantes de l'empire russe ; elle est actionnée par quatre machines à vapeur réunissant une force totale de 83 chevaux et occupe actuellement 1,500 ouvriers. Un seul chiffre fera comprendre la puissance de cette industrie, quand nous aurons indiqué qu'elle livre annuellement au commerce 8 millions de couteaux et fourchettes.

M. Kondatroff avait obtenu une mention honorable à l'Exposition de Paris, en 1867, une médaille de bronze à celle de 1878, et s'était déjà vu décerner une médaille d'or en 1889.

Indépendamment de ces distinctions, il reçut, en 1896, la décoration des armes de Russie.

M. Zavialoff, à Moscou. — Médaille d'or.

Cette maison fut fondée en 1818. Elle fabrique la coutellerie en tous genres : couteaux de table et fourchettes, couteaux fermants, couteaux de cuisine et de boucherie, ciseaux, cisailles, etc.

Tous ces articles jouissent d'une réputation méritée en ce qui concerne la qualité ; ils sont exécutés en l'usine de Novoselki, gouvernement de Vladimir, laquelle est pourvue d'une machine à vapeur de 25 chevaux et occupe actuellement 360 ouvriers.

M. Zavialoff avait obtenu des médailles de bronze aux expositions de Paris, en 1867 ; de Vienne, en 1873 ; de Londres, en 1873 ; un diplôme d'honneur à celle de Philadelphie, en 1876. La décoration des armes de Russie lui fut attribuée à Nijni-Novgorod, en 1896.

Exposition collective des petites industries de coutellerie, cisellerie et quincaillerie, à Pavlovo. — Médaille d'argent.

L'ensemble des articles qui nous ont été montrés par cette réunion de couteliers de Pavlovo nous a donné l'impression d'une fabrication vraiment remarquable et soignée, en considération des petits moyens d'actions mis à la disposition de ces travailleurs. Certains produits qu'ils ont exposés peuvent être mis en parallèle avec ceux des meilleurs fabricants anglais ou français ; d'autres encore sont avantageusement imités des modèles allemands.

Ces ouvriers paysans travaillent individuellement dans leurs ateliers domestiques, comme cela se fait encore partiellement dans certains centres industriels français.

Les ouvrages que nous avons examinés avaient été assemblés par les soins d'une princesse russe dévouée à la cause de ces artisans; nous nous permettons de lui adresser ici l'expression de notre respectueuse gratitude pour les renseignements précieux qu'elle a bien voulu fournir au jury de la Classe 93.

Usine d'État de Zlatooust (Oural). — Médaille d'argent.

Cet important établissement a exposé ses produits aux Invalides, Classe 93, ainsi qu'au Champ de Mars, palais des Mines. Ils consistent en couteaux de table à lames guillochées et damassées ou ornées de dessins par la gravure à l'eau-forte; les manches sont rehaussés de motifs en relief. Nous avons vu aussi des lames de poignard d'un travail très soigné.

La production annuelle s'évalue à 7,800,000 francs. Le nombre des ouvriers occupés en cette manufacture s'élève à 4,000, et la force motrice est de 690 chevaux.

L'Usine d'État de Zlatoouste a obtenu des récompenses aux précédentes Expositions de Paris, Londres, Vienne, Philadelphie, Chicago, Copenhague, Stockholm, Nijni et Moscou.

Collectivité de petits industriels de Zlatooust (gouvernement d'Oufa). Médaille de bronze.

Cette exposition se caractérise par la fabrication spéciale de coutellerie de table tout en acier. Ces articles sont de bonne exécution et leur cachet se voit rehaussé de décorations gracieuses, obtenues par la dorure et la gravure à l'eau-forte.

M. Hânninen (Émile), à Rautalampi (Finlande). — Médaille de bronze.

L'exposition de M. Hânninen comporte des travaux qui lui sont exclusivement personnels. Il a soumis à l'appréciation du Jury d'intéressants articles consistant en couteaux à gaine dans les genres suédois. Les manches sont faits de bouleau verni et non verni, les gaines sont de papier comprimé ou de cuir et ornées de garnitures de cuivre; elles contiennent parfois plusieurs pièces en différents compartiments. Le tout est d'une exécution bien soignée, d'un aspect très original et semble de bonne qualité. Les prix indiqués sont avantageux.

Magasin industriel, à Hensingfors (Finlande). — Médaille de bronze.

Cette société a exposé des couteaux à gaine, de modèles exclusivement régionaux, dont les prix sont excessivement modérés.

Le manche est fait d'écorce de bouleau teinte en rouge; la gaine est de cuir; l'article est présenté joint à une ceinture de métal. L'ensemble est d'aspect rustique et original.

M. Kaliakine (J.), à Pavlovo (gouvernement de Nijni-Novgorod).
Médaille de bronze.

La maison Kaliakine date de 1816. Sa production consiste principalement en articles de coutellerie de table, couteaux et fourchettes de cuisine, ciseaux et cisailles, le tout de bonne fabrication.

Son usine est mise en action par une machine à vapeur de douze chevaux et occupe cent soixante-quinze ouvriers.

M. Kaliakine n'avait pas exposé en 1889, mais avait déjà obtenu une médaille de bronze en 1878; en outre, il est décoré des armes de Russie depuis l'Exposition de Moscou, en 1882.

LA COUTELLERIE SUÉDOISE.

ESKILSTUNA.

La fabrication de la coutellerie proprement dite, ainsi que celle de différents autres articles qui, en France, se rattachent spécialement aux industries de la quincaillerie et de la taillanderie, se concentrent, en Suède, dans la ville florissante d'Eskilstuna, à 120 kilomètres de Stockholm, dans la province de Södermanland. La ville est bâtie sur une petite rivière qui relie deux grands lacs intérieurs : le Hjälmar et le Mälar. Le grand nombre de chutes que forme ce cours d'eau, aussi bien dans la ville même que dans ses proches environs, a considérablement favorisé l'essor de l'industrie qui existe effectivement depuis 250 ans environ.

La fabrication de la coutellerie fut, pendant bien longtemps, une industrie essentiellement domestique. On voyait encore, il y a quelque vingt ans, de nombreux spécimens de ce petit atelier familial, dont l'exiguïté, l'apparence insignifiante faisaient naître l'étonnement en considération de l'excellence des ouvrages qui s'y produisaient.

Il paraît étrange que les puissantes ressources naturelles offertes à l'industrie en ce pays n'aient pas plus spontanément permis d'établir d'importantes fabriques, que la création des usines actuelles soit un fait essentiellement moderne.

Ces établissements nouveaux, qui datent d'une vingtaine d'années, entraîneront sans doute, et à bref délai, la disparition totale de l'antique industrie domestique, mais il faut affirmer hautement qu'ils ne négligent rien pour maintenir et agrandir encore la réputation si laborieusement acquise. Néanmoins, l'activité déployée depuis les débuts de l'existence d'Eskilstuna a transformé la localité primitive, qui comptait, en 1761, environ 300 habitants, en une cité manufacturière de 20,000 âmes, qui comprend 170 établissements procurant du travail à 5,400 ouvriers, dont la fierté légitime donne à cette ville le nom de « Sheffield suédois ». Signalons, en outre, que l'excellence des résultats obtenus par tant d'années de persévérants efforts est due, en partie, à la fondation de l'École technique d'Eskilstuna et de son annexe, l'École spéciale pour la manufacture du fer et de l'acier.

La fabrication consiste principalement en coutellerie fermante, coutellerie de table et de cuisine, cisellerie en tous genres, rasoirs, fusils de bouchers, outils divers de selliers et de cordonniers, poignards et couteaux de chasse avec gaines, etc.

Les couteaux fermants rappellent, par leurs formes, les genres allemands et anglais ; le fonctionnement des lames est bon et la qualité excellente. On trouve également de nombreux modèles pourvus de manches acier, plats, bleuis et dorés, et c'est d'Eskils-

tuna que nous arrive ce couteau apprécié particulièrement en France et connu sous le nom de « couteau suédois ». Le manche ovale, fait de bois d'érable moucheté, a deux garnitures d'acier, ne possède aucune ouverture latérale, mais est percé d'une mortaise longitudinale qui le traverse de part en part et contient la lame fermée dans ses platines. On retire cet assemblage au moyen d'un anneau en faisant pression sur un ressort qui maintient le tout; on ouvre alors la lame comme celle d'un couteau ordinaire, puis on réintroduit la pièce ouverte dans le manche : l'objet, prêt à l'usage, offre alors un caractère d'étrange et curieuse originalité qui, jointe à sa qualité hors ligne, lui ont attribué un prodigieux succès.

La coutellerie de table suédoise est, à proprement parler, un article très spécial. Elle se compose de modèles affectant des formes plutôt rustiques, mais, en général, solides et pratiques. Le montage est à soie ou à plate semelle, les manches sont de bois de diverses essences. Ces modèles, que plusieurs autres nations ont copiés, sont presque toujours accompagnés de fourchettes de table dans le même style.

Les fabriques d'Eskilstuna ont aussi des genres imitant bien nos modèles courants français et qui sont d'ailleurs établis avec les viroles qu'elles demandent à notre industrie.

Certains couteaux de cuisine, différant un peu de nos modèles, sont bien faits et de bonne qualité. Il convient de citer un genre spécial, dit *indémanchable,* où la virole est remplacée par une composition où l'étain prédomine; cet alliage en fusion étant coulé entre le manche et la lame, se soude à la soie et unifie le tout, garantissant ainsi l'extrême solidité. Signalons également la forme du manche qui met le couteau bien en main et constitue, de ce fait, l'un des articles les plus commodes qu'il nous ait été donné d'apprécier.

La cisellerie suédoise se rapproche de nos articles français, sinon par la forme, du moins par l'émoulage intérieur des lames, qui est très soigné et parfaitement compris pour donner à l'objet les qualités qui sont inhérentes à cette partie du travail.

En ce qui concerne la fabrication des rasoirs, nous pensons qu'on ne saurait en faire trop d'éloges. L'article le plus spécial est ce modèle à lame mince, non évidée et à dos rapporté. C'est un rasoir très léger, de confection soignée et de qualité irréprochable; quand nous aurons dit que l'affilage en est abolument parfait, nous résumerons en affirmant que cette spécialité est supérieurement traitée.

Les poignards fabriqués en Suède sont de modèles très particuliers, souvent à manche d'érable et à lame tranchante, contenus dans des gaines d'aspect rustique et original, faites de cuir et de métal assemblés.

L'un des côtés caractéristiques des ouvrages que nous venons de citer consiste en leur décoration par la galvanoplastie, dorure et argenture, ainsi que par de gracieux motifs de gravure à l'eau-forte qui donnent à l'aspect un cachet artistique.

Eskilstuna produit aussi de nombreux articles qui, tout en se rattachant au travail du fer, de l'acier et autres métaux, n'appartiennent pas à la coutellerie. Citons particulièrement l'industrie importante de limes d'une qualité très renommée, la fabrication

de vrilles, forets, filières, marteaux, tenailles, vilebrequins, lames de scie, fers de rabot, fusils et armes blanches.

Tous les produits que nous avons indiqués se font, en général, dans des conditions de qualité très remarquables. Ce résultat est dû non seulement au mérite des industriels et au talent des ouvriers, non seulement à l'existence d'un outillage de premier ordre, mais aussi à l'excellence incomparable des fers et aciers employés. La qualité des matériaux provient de la supériorité incontestable des minerais de la Suède, qui sont principalement le fer oxydulé magnétique et le fer oligiste (peroxyde de fer) que l'on distingue parmi les plus riches connus, et sont traités par la métallurgie suédoise notamment d'après les méthodes de Bessemer et de Martin.

En terminant cet exposé sur l'industrie d'Eskilstuna, nous déclarons devoir beaucoup des renseignements qu'il contient à l'obligeance de M. le docteur Henning Elmquist, chef de la statistique sociale de l'État suédois, secrétaire général; nous considérons comme un devoir de lui exprimer ici notre vive gratitude.

Le Jury international de l'Exposition de 1900 comptait parmi ses membres, en qualité de vice-président, un Suédois, M. Jensen, qui, avec beaucoup d'amabilité, se prodigua, ne ménageant point, pour les décisions à prendre, le précieux concours de sa haute compétence.

M. E. Jensen a été nommé chevalier de la Légion d'honneur; nous lui adressons ici nos plus sincères félicitations.

EXPOSANTS.

Fabrique de coutellerie d'Eskilstuna (Société anonyme). — Médaille d'or.

Cet établissement, fondé en 1876, est l'un des plus importants de la région. Il est situé à Tunafors, tout près de la ville d'Eskilstuna.

Les articles qui s'y fabriquent consistent en coutellerie de table, de modèles suédois avec fourchettes; coutellerie de table sur modèles français; couteaux de cuisine, parmi lesquels le genre à virole coulée, attenante à la lame; couteaux de boucherie, couteaux à gaine, mèches de fusils très soignées, casse-noix tout acier, ciseaux, ferrures de construction, baïonnettes pour l'armée, ainsi qu'en une grande variété d'ouvrages fins en fonte.

Tous ces objets sont appréciables par l'élégance des modèles, leur parfaite exécution, le soin apporté au fini et enfin par leur utilité pratique. Ajoutons qu'ils ont été exposés d'une manière très remarquable, en l'un des plus riches étalages.

M. Fahlstedt (G.), ingénieur et gérant, ainsi que M. Brunskog (M.), directeur technique, se partagent l'honneur de la situation importante qu'occupe l'industrie de cette Société, dont le nombre d'ouvriers est de 500 environ.

Cette importante fabrique avait obtenu, à l'exposition de Stockholm, en 1897, un médaille d'or.

M. Berg (Erik-Anton), à Eskiltuna. — Médaille d'or.

M. Berg fonda sa maison en 1880. Pour montrer la réputation qu'il sut lui faire rapidement acquérir, il suffira d'indiquer qu'à cette époque il fabriquait lui-même des rasoirs, aidé d'un seul apprenti; que d'année en année il s'adjoignit des ouvriers dont le nombre actuel s'élève à 102, et qu'enfin son usine possède un excellent outillage mis en action par une machine à vapeur de 105 chevaux. Il n'est pas besoin d'autres commentaires.

Indépendamment de sa production spéciale de rasoirs, composée de modèles luxueux, comme de modèles classiques d'excellente qualité et de prix modérés, ce fabricant nous a soumis dans sa belle collection des articles tranchants pour la cordonnerie, pour lesquels sa maison jouit d'une grande réputation, des coupe-papiers dorés et finement gravés à l'eau-forte, des articles d'outillage tels que fers de rabot et ciseaux droits, pinces plates, tenailles, etc. Signalons particulièrement les tranchets sur le modèle adopté en Suède et Norvège, qui s'exportent, ainsi que les rasoirs, au Danemark, en Russie, en Belgique, en Allemagne, en France ainsi qu'en Amérique.

Le Jury de l'exposition de Stockholm, de 1897, décerna à cette maison une médaille d'or avec la mention : «Pour excellents articles de coutellerie et de fer tranchant et pour le meilleur traitement de l'acier suédois».

M. Belin, l'un des collaborateurs de M. Berg, se vit décerner une médaille de bronze à l'Exposition de 1900.

M. Osterberg, à Eskilstuna. — Médaille d'or.

La création de cette maison remonte à 1827. Elle est en la possession de M. Österberg depuis 1895,

Son importance relativement modeste n'exclut pas l'excellence des articles qu'elle fabrique; la haute récompense que lui décerna le Jury confirme cette opinion.

Son atelier, mû par une force hydraulique de 3 chevaux, occupe 8 ouvriers et produit de fins couteaux fermants et canifs, des instruments de chirurgie, ainsi que des ciseaux très bien faits avec vis d'un système spécial, simple et ingénieux, pour éviter le desserrage.

A l'exposition qui eut lieu à Londres, en 1851, cette maison avait obtenu un 2e prix; elle avait aussi été récompensée à Stockholm en cette même année, ainsi qu'en 1866 et 1897.

M. Heljestrand (C.-V.), à Eskilstuna. — Médaille d'argent.

Cette maison date de 1808 et fut fondée par le grand-père paternel de son possesseur actuel. Elle occupe 20 ouvriers à la production exclusive de rasoirs d'excellente qualité, dont la moitié environ s'exporte en France. Ces rasoirs sont d'une fabrication des plus soignée et ont obtenu, partout où ils ont été soumis à l'examen des experts, les éloges les plus flatteurs.

Le nom de Heljestrand est l'un des plus connus, pour cet article, parmi les fabricants du Sheffield suédois.

La maison a précédemment obtenu des récompenses aux expositions de Paris 1855 et 1867, Londres 1851, Vienne 1673, Philadelphie 1876, Chicago 1893 et Stockholm 1866 et 1897.

Société anonyme des fabriques de Dahlgren (*C.-W.*), *à Eskilstuna.* — Médaille d'argent.

Cette maison, fondée vers 1875, occupe environ 190 ouvriers; elle a obtenu, pour ses excellents ciseaux et pour ses tire-bouchons, une médaille d'argent.

Elle produit, en outre, des rasoirs, des poignards, des couteaux à gaine et à lame fixe et différentes sortes de ferrures utilisées dans l'industrie du bâtiment.

L'importance de sa fabrication de ciseaux la fait considérer comme la première en cet article et ses rasoirs sont à des prix modérés relativement à leur bonne qualité.

MM. Hedengran *et fils, à Eskilstuna.* — Médaille d'argent.

La fondation de cette maison eut lieu en 1833, par le père de l'un de ses chefs actuels et la raison sociale ci-dessus énoncée date de 1873.

La fabrication consiste en coutellerie fermante, d'environ quatre cents espèces différentes, dont les lames, exclusivement forgées à la main, sont d'excellente qualité et exécutées par des ouvriers expérimentés. Ils font individuellement toutes les parties du travail, le polissage excepté, cette phase particulière étant confiée à d'habiles spécialistes.

Les couteaux et canifs sont parfois à manches d'acier orné par la dorure et par de gracieux dessins obtenus par la gravure à l'eau-forte, mais se font également avec manches de corne, d'ivoire, d'écaille et de nacre.

Nous avons vu aussi de très curieux ciseaux, montés de telle sorte que l'angle de coupe reste constant, quelle que soit l'ouverture des lames.

La maison avait obtenu une médaille d'argent à l'exposition de Stockholm, en 1897.

M. Törnblom-Klas, *à Eskilstuna.* — Médaille de bronze.

Cet établissement, qui est de fondation récente, nous a montré une exposition de couteaux divers et de rasoirs qui nous ont paru d'excellente fabrication, élégants de formes et d'un travail soigné sous tous les rapports.

Société anonyme de coutellerie de Hallström-Hadar, *à Eskilstuna.* — Médaille de bronze.

Cet établissement, fondé en 1882, occupe une centaine d'ouvriers et possède deux machines à vapeur d'une puissance totale de 77 chevaux. Sa production se compose de couteaux de poche et de canifs fins et ordinaires, mais tous exécutés en acier de première qualité, montés sur ivoire, nacre, écaille et or. Certains modèles sont enrichis de dorures et de dessins à l'eau-forte, d'autres sont décorés de motifs émaillés.

La Société fabrique en outre différents instruments de précision ainsi que des boîtes de compas.

Elle avait obtenu des récompenses aux expositions de Chicago, en 1893, et de Stockholm, en 1897.

M. Holmberg (*Pontus*), *à Eskilstuna.* — Médaille de bronze.

Cette maison date de 1876 et occupe 30 ouvriers à la fabrication de couteaux à lame fixe de divers modèles, couteaux de chasse et poignards, à lames gravées, dorées ou argentées, à manches de cerf ou de bois de diverses essences.

Des articles de vente courante, montés sur manches en bouleau, ne dépassant pas les prix de 12 à 14 francs la douzaine, sont exécutés en de bonnes conditions.

M. Lindström (*F.-E.*), *à Eskilstuna.* — Médaille de bronze.

L'exposition de cette maison se caractérise par sa fabrication de pinces fines de différents genres : pinces à sucre tout acier, pinces de bijoutiers, pinces à ongles, emporte-pièces, etc.

COUTELLERIE AMÉRICAINE.

ÉTATS-UNIS.

Dès qu'ils eurent acquis leur indépendance politique, les États-Unis s'efforcèrent d'obtenir aussi leur indépendance économique,

La nation naissante devait, dans le court espace d'un siècle, donner au monde le plus prodigieux exemple de vitalité et de développement qu'il soit possible de concevoir.

En ce qui concerne la coutellerie, l'année 1830 vit la création de la première usine, et soixante ans plus tard il en existait 125 environ, disséminées dans les États suivants : New-York, Massachussets, Connecticut, Illinois, Missouri, Ohio, Nébraska et New-Jersey. Ces divers établissements fabriquent principalement : couteaux de poche et canifs, couteaux de table, de cuisine, de boucherie, couteaux de métiers, ciseaux, rasoirs, tondeuses. En dehors de ces articles de coutellerie proprement dite, ils font aussi : des armes blanches, des harpes, des serpes, des faux et différentes autres espèces d'instruments tranchants.

L'acier employé par cette industrie est en grande majorité obtenu par les usines métallurgiques américaines, selon les procédés Bessemer et Martin-Siemens; le minerai provient des nombreuses et riches mines de fer que l'on rencontre dans le Michigan, le Minesota, la Virginie, le New-Jersey, la Pensylvanie, le New-York et l'Alabama. L'Arkansas fournit les excellentes pierres à affiler, universellement réputées, que l'on trouve dans la rivière Ouachita; elles sont composées d'un silex pur dont la structure cristalline donne le vif mordant qui en fait la qualité.

L'émoulage se fait en grande partie à l'aide de meules d'émeri aggloméré ainsi qu'au moyen de meules en grès importées de France, notamment des départements de la Haute-Marne, de la Haute-Saône et des Vosges.

La coutellerie américaine se rapproche d'assez près de la coutellerie anglaise.

Les couteaux de table sont pourvus de lames à bout rond, longues et larges et généralement plaquées argent; les couteaux fermants sont forts en raison de leurs tailles; les ciseaux nous paraissent un peu lourds, une particularité saillante des modèles pour coiffeurs réside en cette oreille que porte l'un des anneaux et semble offrir une certaine commodité, donnant aux doigts de l'opérateur un nouveau point d'appui. Les couteaux de bouchers sont à lames élargies vers la pointe; l'article rasoir semble très bien traité et les modèles à système mécanique sont extrêmement ingénieux. Les tondeuses américaines sont de construction absolument parfaite et ont offert à nos fabricants français l'occasion de certains perfectionnements.

Ce qu'il convient surtout de faire ressortir, c'est que la coutellerie américaine est de fabrication entièrement mécanique et que les machines employées par cette industrie sont les plus perfectionnées qui existent.

Le mode de fabrication, le genre de commerce auquel elle donne lieu présentent des méthodes qui, de prime abord, semblent paradoxales.

Ainsi, le principe formellement admis est que, pour produire aux plus bas prix, il faut payer les plus hauts salaires. En effet, l'ouvrier est largement rétribué, mais il est astreint à un travail incessant que lui commandent et le patron qui l'occupe et la machine qu'il dirige; or celle-ci, toujours créée dans le but d'une production extrêmement rapide, permet à l'intelligence qui la conduit d'obtenir des résultats dont l'importance compense de beaucoup la différence existant entre les salaires américains et les salaires européens, conséquence de la perfection des procédés mécaniques.

L'ouvrier, néanmoins, est payé en raison de ses aptitudes et de son habileté; quoi qu'il en soit, il est en général très actif et consciencieux, ne perdant pas un instant durant ses heures de travail. Il ne conduit pas sa machine en manœuvre, mais en homme qui veut se rendre compte ; il cherche lui-même à améliorer et l'outillage et le produit; c'est ainsi que souvent le patron qui l'encourage lui achète l'invention pour laquelle il prend un brevet en son nom.

La vie à l'usine est toute différente de ce qui se passe en France et dans les autres contrées de l'Europe; le silence n'est troublé que par les bruits du travail : pas de conversations, pas de chansons, les intelligences se concentrent entièrement sur l'ouvrage. Comme l'industriel, l'artisan se montre individualiste; celui-ci se considère comme citoyen l'égal de celui qui l'occupe et ne se croit pas attaché à lui par aucun lien de reconnaissance, tous deux remplissant l'un envers l'autre les conditions d'un contrat et, ceci établi, regardant leur situation comme absolument indépendante de toute autre considération.

Il n'est pas exagéré d'affirmer que le gain journalier moyen des travailleurs américains peut s'élever de 1 dollar et demi à 2 dollars. Ce salaire supérieur conduit l'ouvrier à se procurer un bien-être relatif; il se nourrit, s'habille, se loge plus confortablement que son collègue européen.

L'assurance sur la vie est le mode principal de prévoyance employé par l'ouvrier des États-Unis.

La durée du travail journalier est en général fixée à dix heures; cependant, les efforts de nombreux syndicats et autres associations ouvrières tendent à obtenir la journée de huit heures et l'agitation qu'a soulevée cette question ne laisse pas d'avoir causé de fréquentes grèves.

Le commerce européen concernant la coutellerie s'approvisionne peu aux États-Unis; il convient cependant de faire exception pour les tondeuses dont l'excellence est très appréciée; par contre, les fabriques américaines sont en lutte ouverte avec les manufactures anglaises, allemandes, françaises, autrichiennes et suédoises pour l'exportation dans les autres contrées de l'Amérique du Nord et dans celles de l'Amérique du Sud.

Les nouveaux tarifs douaniers établis par le Dingley Bill ont porté un très grand préjudice au commerce d'importation. C'est du reste le désir de cette grande nation de s'affranchir de plus en plus de la vieille Europe.

Le Jury international de l'Exposition de 1900 comptait parmi ses membres comme juré suppléant un Américain : M. Vignos, dont les connaissances spéciales ont été maintes fois appréciées de tous ses collègues.

EXPOSANTS.

Brown and Scharpe, Manufacturing Company, à Providence (Rhode Island). — Médaille d'or.

Les débuts de cette manufacture datent de 1833, ses créateurs furent MM. Brown père et fils. La raison sociale actuelle existe depuis 1868.

Les produits exposés en la Classe 93 consistent en tondeuses pour coiffeurs et pour chevaux et ne sont qu'une partie de cette si importante maison dont l'industrie comprend tout ce qui concerne la petite mécanique, notamment les instruments de précision.

Les tondeuses sont d'une qualité absolument supérieure, due non seulement à l'excellence des matériaux employés, mais aussi à la précision mathématique de leur construction, à l'ajustage rigoureusement parfait qui assemble les pièces dont elles se composent.

L'article pour coiffeurs, tondeuses à cheveux et à barbe, présente deux modèles qui se font sur quatre numéros relativement à la hauteur de coupe. Tous deux sont simples de mécanisme, condition qui facilite le démontage et le nettoyage; ils se distinguent entre eux principalement par la forme du ressort toujours invisible, à spirales dans l'un et à boudin dans l'autre; celui-ci à mouvement rectiligne est d'une grande puissance et d'une extrême solidité. Quatre pièces seulement sont à enlever pour le démontage : écrou central, capsule, contre-peigne et levier mobile, sans l'emploi d'aucun outil spécial. Le fonctionnement de ces appareils offre une réelle commodité et leur emploi donne d'excellents résultats.

Les tondeuses pour chevaux, aussi soigneusement exécutées que les précédentes n'ont qu'un seul boulon réunissant peignes et leviers. Ce boulon est muni d'un écrou à oreilles et d'un contre-écrou qui se vissent tous deux dans un sens opposé afin de maintenir une égalité constante de pression en évitant le desserrage.

Il va sans dire que toutes les parties composant les tondeuses Brown et Sharpe sont interchangeables, toute pièce usée peut donc facilement être remplacée.

Depuis sa fondation, tous les produits de cette manufacture ont toujours possédé une réputation très grande et très justifiée, aussi bien aux États-Unis qu'en Europe.

C'est avec regret que nous avons constaté l'exposition trop modeste de cette maison qui devait à sa renommée une installation plus importante.

American Shearer Manufacturing Company, à Nashua (New-Hampshire). — Médaille d'or.

La maison primitive, créée en 1865, a été transformée en société en l'année 1875.

Cet établissement produit des tondeuses pour cheveux dont la quantité annuelle atteint le nombre de 93,000.

Ces tondeuses paraissent avoir été étudiées avec le plus grand soin et les résultats obtenus consistent en une grande légèreté qui s'allie à la solidité. Elles sont de construction simple et d'un usage si facile qu'il n'est besoin d'aucune expérience, d'aucun apprentissage pour apprécier l'excellence de leur fonctionnement; une longue durée de coupe est assurée par un montage et un ajustage parfaits.

Les différentes pièces interchangeables se démontent et se remplacent avec une grande aisance.

La petite tondeuse à barbe est un bijou opérant si près de la peau que l'on peut lui attribuer, à juste titre, le nom de tondeuse-rasoir.

Cette manufacture occupe 80 ouvriers qui emploient, en ses ateliers, l'outillage mécanique le plus perfectionné. Les locaux sont aménagés de telle sorte que la salubrité y règne sous tous les rapports et les machines susceptibles de produire des poussières sont pourvues de puissants aspirateurs qui atténuent cet inconvénient.

A diverses expositions des États-Unis, notamment à celle de Philadelphie, en 1876, les tondeuses de la Compagnie se sont vu décerner même récompense qu'à celle de Paris en 1900.

MM. Kampf frères, à New-York. — Médaille d'argent.

MM. Kampf frères fondèrent, en 1880, leur manufacture en laquelle ils fabriquent des rasoirs de sûreté, ainsi que des machines destinées au repassage de cet article.

Les rasoirs sont d'une confection et d'une qualité irréprochables qui n'excluent pas cependant des améliorations et des simplifications souvent apportées dans le système et pour lesquelles la maison se munit de fréquents brevets. Les lames et les manches sont faits de l'acier le plus fin, montés et ajustés avec une précision parfaite, de nature à assurer le fonctionnement toujours régulier de l'appareil, en évitant totalement le danger des coupures.

La machine à repasser est ingénieusement construite et permet d'obtenir très rapidement et facilement un tranchant vif, en même temps qu'un poli brillant.

La maison fabrique, en outre, un modèle spécial de cuir à rasoir dit «automatique». Son commerce s'étend à toutes les contrées du monde, aussi son chiffre d'affaires est-il très important. Elle occupe 150 ouvriers et 80 employés et possède à Saint-Louis une succursale avec M. A.-J. Jordan pour représentant.

MM. Kampf frères ont obtenu des médailles d'argent en 21 expositions industrielles, une récompense à l'Institut médical de San-Francisco et une médaille de supériorité à l'Institut américain de New-York.

MM. Peck et Snyders, à New-York. — Médaille d'argent.

Cette maison, fondée en 1866, a exposé un remarquable assortiment de patins à glace dont la fabrication est très soignée.

Un tiers environ de sa très importante production est destiné à l'exportation.

Son usine, située à Checopee Falls Mass, possède un moteur à vapeur de la force de 75 chevaux.

MM. Tiffany et Cie, à New-York. — Médaille d'argent.

La fondation de cet important établissement remonte à 1837. Il produit la coutellerie de table riche et l'orfèvrerie qu'il livre directement aux consommateurs par la vente au détail et qui sont les éléments

qu'il a soumis à l'examen du Jury. La bijouterie, la joaillerie, la taille des pierres précieuses, la gravure et la maroquinerie constituent d'autres branches de son industrie.

Nous avons admiré en cette exposition une collection complète de tous les éléments qui composent un service de table et nous avons conservé l'impression d'une beauté et d'une richesse incomparables de travail, d'une finesse d'exécution digne des plus grands éloges.

La variété des pièces se fait surtout remarquer en un fort joli service dénommé «Saint-James» qui ne contient pas moins de 684 pièces de 96 modèles différents.

La partie concernant l'orfèvrerie est une spécialité de premier ordre, due à l'ingéniosité de véritables artistes qui ont su créer des formes inédites; nous avons vu des couteaux, montés sur argent doré et émaillé, d'une extraordinaire beauté et d'une valeur de 100 francs la douzaine; nous avons apprécié aussi un autre genre à manches d'argent, incrustés d'or, avec lames d'argent gravées, du prix de 1,600 francs.

Parmi les articles exposés se trouvaient en outre des services de cuillers et fourchettes en or et en argent doré très finement ouvragés.

MM. Tiffany et Cie exécutent les riches produits de leur industrie à New-York même, ainsi qu'à Forest-Hill (environs de New-York); ils emploient à cet effet une force motrice totale de 500 chevaux, par l'électricité et par la vapeur et occupent plus de 1,000 ouvriers.

M. Farnham (Paulding) a obtenu une médaille d'argent comme collaborateur de la maison.

Gem Cutlery Company, à New-York. — Médaille d'argent.

Cette association fut créée en 1879. Elle a pour but la fabrication d'un système de rasoir mécanique dont la construction est très ingénieuse. Le cadre de l'appareil se divise et s'ouvre en deux parties égales, ce qui permet un nettoyage parfait; un ressort agissant sur un levier laisse l'intérieur du cadre libre, et facilite l'enlèvement de la lame qu'un mécanisme automatique ajuste invariablement en sa position convenable, sans qu'il soit besoin d'aucun tâtonnement, et que fixent des vis d'assemblage placées en arrière de façon à ne pas gêner l'opération. La partie qui glisse sur la peau est entièrement lisse et polie et donne une grande aisance à l'usage. L'appareil est exécuté dans le but de pouvoir raser de très près, sans danger de coupures; ce résultat, joint à sa commodité et à sa simplicité, en font un excellent rasoir de sûreté.

Nous avons apprécié, en outre, un objet dont le sens pratique complète avantageusement l'invention The Gem Cutlery : c'est une petite machine parfaitement imaginée et pouvant être utilisée par qui que ce soit pour l'affûtage des lames du rasoir. Le fonctionnement en est simple et le maniement facile, les résultats parfaits. On évite, en outre, par son emploi la perte de temps et les frais que nécessitent le repassage par les spécialistes.

La maison a des agents et expédie ses articles dans tous les pays du monde.

Les matières premières employées sont de provenance anglaise et américaine.

L'usine où sont fabriqués les produits ci-dessus énoncés est située à New-York; elle est pourvue de tous les aménagements modernes ayant pour mobile l'hygiène des travailleurs et elle occupe 135 ouvriers ou ouvrières.

LA COUTELLERIE ITALIENNE.

L'industrie coutelière italienne a été représentée par trois exposants :

MM. Bet et Cavallo, à Maniago. — Médaille d'argent.

La ville de Maniago, où MM. Bet et Cavallo fabriquent les articles qu'ils nous ont montrés, est située dans la province d'Udine, au nord-ouest de l'Italie. Là se rencontrent, depuis le XVIe siècle, des ateliers pour les ouvrages de coutellerie.

Cette maison a exposé des couteaux de table et des couteaux fermants, des ciseaux, des serpettes à manches de corne, destinées à l'exportation, de confection et de qualité très remarquables pour leurs prix minimes, variant de 2 fr. 50 à 9 fr. 80 la douzaine.

Nous avons examiné avec intérêt un couteau très bien établi, solide et commode, contenant, parmi ses différentes pièces, un outil pour l'ouverture des boîtes de conserves. Cet article (qui vaut 124 francs la douzaine) a été fourni par la maison pour une expédition aux régions polaires.

Des couteaux en nacre, à deux pièces sur un seul ressort fendu, offrent un certain intérêt; la coutellerie fermante présente des articles à 2, 3 et 4 pièces qui se vendent par douzaine (de 18 à 26 francs). La cisellerie est composée de modèles ayant de l'analogie avec les genres anglais; elle est de bonne exécution, à des prix avantageux.

Nous avons vu aussi, en cette exposition, différents spécimens de couteaux de chasse et de couteaux de cuisine.

Les méthodes employées à Maniago sont exclusivement manuelles. Les ouvriers touchent des salaires variant de 2 fr. 50 à 6 francs par jour.

M. Dalmasso (Pierre), à Vernante (Coni). — Médaille de bronze.

M. Pierre Dalmasso prit possession de cette maison en 1880, succédant à son père et continuant en cela l'industrie fondée en 1810, par son grand-père.

Sa fabrication nous a été montrée par une collection de 42 spécimens de couteaux dont les modèles se rapprochent du genre Montpellier, c'est-à-dire à manches de corne, sans ressorts, lames de forme yatagan. D'un prix très minime qui varie de 0 fr. 30 à 0 fr. 50 dans les tailles courantes, ces articles sont néanmoins renommés pour leur excellente qualité, due à une trempe toute spéciale.

Bien connus dans toute l'Italie, les couteaux de Vernante sont également appréciés dans le midi de la France où sont exportés les deux cinquièmes de cette production.

M. Dalmasso possède dans son atelier un moteur hydraulique de la force de 3 chevaux et y occupe 6 ouvriers.

Il a précédemment obtenu 8 récompenses qui consistent en médailles de bronze, d'argent, mention et diplôme d'honneur à différentes expositions : de Coni, Naples, Turin, Saluces et Vienne, et, parmi d'autres titres honorifiques, citons celui de président de la Société des ouvriers de Vernante.

MM. G. Gaudano et Cie, à Turin. — Mention honorable.

Cette maison a exposé des rasoirs, des couteaux de cuisine et de boucherie.

COUTELLERIE AUSTRO-HONGROISE.

EXPOSANTS.

Collectivité ouvrière de Steyr, Trattenbach, Steinbach et Neuzeuq (Autriche). — Médaille d'argent.

Cette collectivité a exposé une très importante collection de coutellerie comprenant principalement les couteaux de table et les couteaux fermants ordinaires.

L'ensemble de ces articles présente des modèles similaires aux produits français et allemands; les prix, quoique modestes, n'excluent cependant pas une bonne fabrication dont le côté saillant consiste en un émoulage des plus soignés et des mieux compris, qui contribue certainement à la qualité.

Les couteaux de table surtout se rapprochent de nos spécimens, certains genres même sont pourvus de viroles et de garnitures de fabrication française.

Nous avons principalement remarqué les travaux de MM. Mach et Dworczak, à Grünburg; Bandl (Ignace), à Neuzeug; Christ (Othon), à Neuzeug; Schartinger (Michel), à Steyr; Obermayr (Charles), à Steyr; Schaffenberger (A.), à Steyr; Breselmayr (A.) à Steyr ainsi que des corporations suivantes : Syndicat des couteliers de Neuzeug; Syndicat des couteliers de Steinbach; Syndicat des couteliers de Trattenbach, qui ont coopéré au succès de cette exposition pour laquelle ils ont obtenu une récompense collective.

M. Blumenhuber (Michel), Autriche. — Médaille d'argent.

L'exposition de M. Blumenhuler a soumis à notre examen des objets d'une incontestable richesse et d'un travail artistique vraiment superbe. Ces articles : couteaux de chasse et ciseaux, tout en faisant intimement partie de la coutellerie, étaient cependant de nature à être plutôt examinés par le Jury de la bijouterie que par celui de la Classe 93; en effet leur réel attrait consiste principalement en une ciselure d'extrême délicatesse et de merveilleuse conception.

Les branches des ciseaux prises dans la masse avaient dû offrir des difficultés d'exécution extraordinaires; ce qui expliquerait leurs prix très élevés; une paire entre autres, présentant deux petites biches, admirablement ciselées, atteignait la valeur de 10,000 francs.

Ces différentes pièces sont la propriété de musées et de maisons royales.

M. Wlaszovits, à Stoósz (Hongrie). — Médaille d'argent.

Cette maison produit la coutellerie de table et différentes spécialités dont la principale consiste en une variété de petits couteaux à manches de nacre, à deux et trois pièces, de fabrication plutôt ordinaire, mais remarquable par une grande régularité d'exécution. Ces articles ont été présentés d'une

IMPRIMERIE NATIONALE

manière absolument curieuse et originale, en un tableau de 3 mètres carrés, montrant un nombre d'environ 2,400 couteaux, groupés de telle sorte qu'ils formaient eux-mêmes les lettres d'une inscription indiquant le nom et la localité de l'exposant, son adresse ainsi que la date de la fondation de sa maison; c'est ainsi que nous avons appris qu'elle existe depuis 1827.

L'industrie de M. Wlaszovits occupe actuellement 130 à 150 ouvriers.

M. Zaoral (Jean), à Budapesth. — Médaille d'argent.

M. Zaoral a exposé une collection complète et très remarquable de rasoirs de différents genres. Cette fabrication est des plus soignées; certaines pièces, à dos façonné, constituent des articles de luxe. Le montage est fait sur ivoire, écaille, cerf et nacre.

Nous avons pu examiner les lames dans les différentes phases du travail qu'elles comportent.

Les prix nous ont paru un peu plus élevés que ceux des articles similaires français et étrangers, mais notre impression a été excellente au point de vue de la qualité.

L'acier hongrois de Diosgyör est seul employé en cette industrie. La maison occupe de 20 à 30 ouvriers.

M. Jung (Frédéric), à Dobruska (Bohême). — Médaille de bronze.

M. Jung est un exposant de la Classe 65 (petite métallurgie). La collection qu'il a montrée était cependant de nature à être affectée à la Classe 93 (coutellerie); elle se composait d'un assortiment complet de couteaux fermants et canifs, montés sur nacre et ivoire; de ciseaux, de rasoirs, d'instruments de chirurgie, ainsi que de différents appareils se rapportant à l'orthopédie.

Quinze ouvriers sont occupés à cette production dont l'importance s'accroît par l'usage d'un outillage perfectionné et dont la vente se fait principalement en Autriche-Hongrie, en Allemagne et en Belgique.

M. Frédéric Jung a précédemment obtenu 17 récompenses à différentes expositions.

M. Fülop (Jean), à Felsö-Eör (Hongrie). — Médaille de bronze.

M. Fülop a exposé sa fabrication très curieuse de coutellerie fermante et à lame fixe, sur des modèles spéciaux, exclusivement adoptés en cette région. Les manches sont de corne et pourvus d'ornements par incrustations de cire. Les couteaux fermants sont munis d'un bouton qui, en se vissant, assujettit la lame. Les couteaux à lame fixe possèdent une longue virole de cuivre, soudée à la lame; ce système assure une grande solidité; le tout forme un ensemble d'aspect très original.

M. Sziraky (Jean), à Szeged (Hongrie). — Mention honorable.

Cette maison a exposé des couteaux et canifs à manches de nacre, affectant des formes de poissons. C'est un article d'industrie locale qui se vend beaucoup dans les pays de Hongrie riverains du Danube, comme aussi en Serbie et en Roumanie.

COUTELLERIE DE SUISSE ET DE NORVÈGE.

EXPOSANTS.

SUISSE.

M. Schneider (C.-F.), à Genève. — Médaille de bronze.

Cette importante maison existe depuis 1855. M. Schneider n'a pu, à son grand regret, obtenir l'emplacement suffisant qu'il convoitait pour installer la collection entière des articles qu'il désirait exposer; entre autres restrictions qu'il a dû s'imposer, sa fabrication de rasoirs et de couteaux de table n'a pas figuré en sa vitrine. Néanmoins, nous avons apprécié de belles séries de couteaux fermants, bien conditionnés, parmi lesquelles des modèles très compliqués; l'un d'eux n'offrant pas moins de 101 pièces diverses, est estimé à la valeur de 500 francs.

La cisellerie qu'il nous a été donné d'examiner présente des genres d'ouvrages de bonne fabrication.

Le chiffre d'affaires de la maison Schneider se divise entre le commerce de détail et le commerce d'exportation.

M. Küenzi (Édouard), à Berne. — Médaille de bronze.

M. Samuel Küenzi, prédécesseur de M. Édouard Küenzi, fonda cette maison en 1855, elle est entre les mains de son possesseur actuel depuis 1896.

La fabrication des rasoirs, des tranchets et de divers outils de cordonniers forme les spécialités de cette industrie qui occupe 8 ouvriers.

La bonne qualité de ces articles est très appréciée en Suisse, et le commerce d'exportation de M. Küenzi constitue les quatre cinquièmes de son chiffre d'affaires et s'étend à l'Allemagne du Sud, l'Autriche et la région des Balkans.

NORVÈGE.

M. Talebakke (N.-P.), à Toten. — Médaille de bronze.

Poignards, couteaux de ceinture, de genres suédois, aux manches très ornementés.

COUTELLERIE DE SERBIE, DE ROUMANIE ET DE BULGARIE.

SERBIE.

La Serbie nous a montré les produits de son industrie coutelière par les soins des exposants suivants :

Syndicat des couteliers de Belgrade, — syndicat des couteliers de Jagodina, — syndicat des couteliers d'Oujitzé.

Les articles que nous avons vus consistent principalement en couteaux à lame façonnée, à manche d'argent contenus en des gaines de même métal. Oujitzé a présenté de beaux articles, d'un travail soigné, dont les prix s'élèvent de 70 à 90 francs la pièce et ont valu à son syndicat une médaille de bronze. Jagodina a offert des articles similaires comme genres, mais d'une exécution plus ordinaire qui ont néanmoins obtenu une mention honorable.

BULGARIE.

M. Baïloff (Gh.), à Kostenetz. — Mention honorable.

Couteaux de divers modèles.

M. Danine (Ivan), à Kostenetz. — Mention honorable.

Couteaux de divers modèles.

Association des couteliers, à Roustchouk.

Couteaux de divers modèles.

Association de couteliers, à Silistria.

Couteaux de divers modèles.

COUTELLERIE DU JAPON ET DE LA CHINE.

JAPON.

M. Sakaï (*Tanéyoshi*), *à Sakaï.* — Médaille de bronze.

M. Sakaï a montré à l'Europe ce que l'industrie japonaise arrive à produire en cisellerie.

Les formes et l'aspect sont plutôt originaux, mais l'adaptation aux divers usages est bien comprise et la qualité irréprochable.

Une particularité frappe l'attention de prime abord : les branches de ces ciseaux sont faites de cuivre ; le travail des lames est soigné, la coupe est excellente; mais ce qui, par-dessus tout, étonne le visiteur, c'est le bon marché extraordinaire de ces marchandises. Des ciseaux de 1re qualité sont cotés aux prix de 0 fr. 40 à 1 fr. 45, selon leurs tailles, et de grands ciseaux de tailleurs ne dépassent pas 4 francs la paire.

M. Sakaï occupe en sa fabrique de la localité, dont il porte le nom, environ 100 personnes qui produisent annuellement 360,000 pièces se composant principalement de ciseaux pour tous usages, de forces à tondre et de couteaux de modèles japonais, le tout exécuté avec de l'acier de provenance anglaise.

Les récompenses qu'il a obtenues précédemment consistent en une mention honorable à l'Exposition universelle de Paris en 1889, et une médaille à celle de Chicago, en 1893.

M. Senga (*Tétsukiti*), *à Osaka.* — Médaille de bronze.

M. Senga fabrique des ciseaux à branches de cuivre et des forces à tondre. Il nous a également montré une collection de couteaux à gaine; les lames sont très bien émoulues et ornées de dessins à la main fixés par la gravure.

Les ciseaux se vendent par séries de 10 pièces aux prix de 25 à 34 francs, et les couteaux à gaine se comptent de 38 à 54 francs par mêmes séries.

L'assemblage des lames de ciseaux se fait au moyen de boulons à deux écrous, reposant sur rondelles de cuivre. L'aspect de ces articles est curieux et typique, il porte en soi le cachet particulier d'origine.

Les ouvriers couteliers japonais sont excessivement peu rétribués, comparativement du moins à leurs collègues européens. Leur salaire ne s'élève pas à plus de 0 fr. 80 en moyenne; mais il ne faut envisager leur gain que sous cette considération, car son importance réelle n'est relative qu'aux conditions particulières de la vie au Japon.

La maison Senga produit annuellement un nombre d'environ 700,000 pièces de coutellerie et se livre au commerce d'exportation avec la Chine et la Corée.

Elle a obtenu une récompense à l'Exposition de Chicago en 1893.

CHINE.

La commission impériale (Chine du Centre), à Shanghaï et la commission impériale (Chine du Sud), à Canton, ont soumis à l'examen des visiteurs de notre Exposition différents spécimens de la production coutelière chinoise. Le Gouvernement a déclaré ne pas concourir, cependant le commissaire général nous a fait visiter cette installation avec beaucoup d'amabilité. Les articles exposés consistent principalement en couteaux divers, ciseaux, couperets, rasoirs, accessoires de pipes à opium; nous avons vu également une collection d'outils pour pédicures, composée d'environ 18 modèles.

Les couperets et fendoirs, de genres très dissemblables aux nôtres, sont d'une fabrication soignée; ils ont ce côté remarquable que le tranchant est fortement rejeté en arrière, au lieu d'être incliné légèrement en avant comme celui des couperets européens.

Les rasoirs sont très curieux. La lame est taillée et faite d'acier chinois suffisamment tendre pour que l'affûtage en soit possible au moyen d'une sorte de rabot à lame très dure. L'opérateur arrive, par ce moyen, c'est du moins l'avis de notre affable interlocuteur, à obtenir une coupe supérieure à celle de nos articles, pour l'usage auquel ces tranchants sont destinés, c'est-à-dire à raser les cheveux des Chinois.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

CONCLUSIONS.

Nous avons donné notre appréciation sur les produits d'un grand nombre d'exposants français et étrangers, nous avons examiné en un coup d'œil d'ensemble ce qu'est l'industrie coutelière dans les principaux centres de fabrication; nous avons vu quels sont les procédés partout employés, quels sont les moyens d'action dont les travailleurs disposent. Il convient de terminer cette étude en appréciant le rôle joué par la coutellerie française dans cette activité universelle et en cherchant quels sont les efforts à accomplir pour rendre ce rôle plus important. Nos anciens maîtres ont merveilleusement préparé la voie que nous devons suivre pour atteindre ce but; mais ils n'ont pu que laisser à notre initiative le soin de compléter l'œuvre que nous continuons par des améliorations nécessaires. A nous de profiter de leurs leçons ainsi que des exemples que l'étranger a pu nous fournir. Aucune autre nation de l'Europe ne possède un aussi grand nombre d'artisans couteliers que la France, aucune autre n'a d'aussi nombreux centres de production, nulle part les spécialités ne sont mieux réparties; nous avons entre les mains d'excellentes armes pour la lutte, mais il nous faut, selon les événements, savoir en modifier et la forme et l'usage. Châtellerault a restreint sa fabrication à trois articles : coutellerie de table, coutellerie de cuisine, rasoirs. Les procédés mécaniques qui ont été adoptés dans ses manufactures assurent à sa production un succès incontestable. Les perfectionnements apportés dans le matériel de ses usines ne laissent aucune place à la critique. Pour l'article de table, Châtellerault est en collaboration avec Thiers, Nogent et Paris; l'ensemble des résultats obtenus donne à cette branche de notre industrie une primauté indiscutable, depuis les genres les plus ordinaires jusqu'aux modèles les plus artistiques et les plus luxueux. La grosse coutellerie, l'article d'outillage, est aussi exécuté dans d'excellentes conditions. Paris offre des spécialités très caractérisées, Thiers donne en modèles courants ce que demande le commerce, depuis les prix les plus bas jusqu'aux prix moyens. Châtellerault fait bien son couteau de cuisine, Nogent se montre sans rival et mérite en cela d'autant plus d'éloges que la qualité de ses produits, leur parfaite exécution n'excluent nullement une méthode de fabrication essentiellement industrielle et une division de travail qui correspond à une exécution rapide, dans des conditions de prix modérés. La ciselleric est l'œuvre de Thiers et de Nogent. Paris même coopère à cette production pour certaines spécialités ainsi qu'à la décoration artistique de pièces de luxe. Le sécateur a pour principale contrée d'origine la Haute-Marne. Les procédés en usage sont de nature à donner toute satisfaction, il ne faut qu'espérer voir se généraliser dans la mesure du

possible le système d'estampage, pour arriver à des livraisons plus rapides. Ciseaux et sécateurs sont à Nogent supérieurement traités; les modèles de fantaisie sont en grand nombre et pour la plupart élégants; le montage possède régularité et douceur, l'émoulage est soigné, les tranchants bien réglés, la coupe parfaite. Ces qualités primordiales se remarquent particulièrement dans les grandes pièces, on est heureux de constater que la difficulté d'exécution semble avoir doublé le talent de l'ouvrier. Ici nous faisons preuve d'une incontestable supériorité, nulle autre fabrique ne surpasse, si elle l'atteint, l'excellence des ciseaux de Nogent. Thiers s'attache particulièrement aux genres ordinaires dont les prix sont toujours très avantageux; l'ensemble est soigné en raison de ces prix et, comme nous l'avons dit, sa production finit là où commence celle de Nogent; il y a donc entre les deux villes non pas concurrence, mais collaboration pour lutter contre la fabrication étrangère. Dans la confection des ciseaux de Thiers on peut remarquer, malgré les prix fort peu élevés, que le fini donne le coup d'œil qui en assure la vente, néanmoins certaines améliorations sont à désirer, l'émoulage intérieur demande à être plus évidé; les biseaux, relevés en dernier lieu, seraient plus favorables à la coupe. Nous espérons que les ouvriers thiernois se pénétreront des modifications qu'ils doivent apporter à leur cisellerie afin d'arriver à augmenter encore le succès qu'elle a su acquérir.

Nos rasoirs ne le cèdent en rien en ce qui concerne les prix et surtout la qualité à tous les articles étrangers. Thiers fabrique ce qui peut se produire de meilleur marché, tout en donnant à l'usage des résultats satisfaisants, les progrès qui ont été faits permettent d'aborder les genres d'exécution soignée. Les rasoirs de Nogent, de Sens et de Châtellerault sont faits de manière parfaite; les modèles de vente courante s'y rencontrent à côté d'autres plus finement travaillés et toujours la qualité est irréprochable. Cependant il convient d'examiner qu'indépendamment de ces avantages de premier ordre, il est vrai, certaines questions très importantes au point de vue du commerce mériteraient d'être prises en sérieuse considération. C'est ainsi que nos modèles, pourtant si nombreux, mais qui sont les mêmes depuis un temps immémorial, auraient besoin d'être complétés et rajeunis. D'autre part, certaines fabriques étrangères obtiennent un succès incontestable avec des lames extrêmement évidées. Pourquoi n'adoptons-nous pas ce système? Parce qu'il nous faudrait transiger avec une méthode surannée qui ne donne plus les résultats que nous pouvons atteindre.

C'est à la coutellerie fermante française que l'étranger fait la plus redoutable concurrence; c'est donc sur cette fabrication que nous devons concentrer tous nos efforts.

Certes la production thiernoise est puissante, les prix qu'elle offre sont extrêmement avantageux, la qualité ne laisse pas d'être satisfaisante, mais la fabrication nécessite des perfectionnements, elle a besoin d'initiative, il faut qu'elle abandonne résolument certaines méthodes défectueuses. Les couteaux allemands sont appréciés de la clientèle parce qu'ils présentent dès l'abord des pièces toujours faciles à ouvrir, fonctionnant avec une régularité mathématique, possédant des ressorts dignes de ce nom, tandis que dans les couteaux de Thiers, de Nogent même, il faut parfois user de force pour ouvrir

les lames et, quand il s'agit de les fermer, on ne s'aperçoit pas toujours s'il existe un ressort, l'émoulage est quelquefois insuffisant et l'affilage à la lime, que Thiers exécute souvent, est un procédé qui doit être banni. Evidemment ces défectuosités ne sont pas générales, mais elles sont malheureusement trop fréquentes. Nous espérons que nos ouvriers arriveront à y remédier. L'ouvrier de Thiers possède une certaine faculté d'assimilation, il copie des modèles qu'il établit invariablement à des prix inférieurs. Il nous serait infiniment agréable de le voir agir ainsi à l'égard des genres étrangers plutôt que de copier les modèles de Nogent. Cette façon de faire n'aurait que d'heureuses conséquences pour l'industrie nationale.

Dans chacune des branches où la production française rivalise victorieusement avec la production étrangère sur le marché universel, il faut constater l'emploi des procédés industriels mécaniques, tandis qu'au contraire, où subsiste encore la fabrication individuelle, l'activité va s'amoindrissant. Cependant la machine ne peut exécuter les pièces de luxe, l'art n'est pas œuvre mécanique et les merveilles que savent créer nos couteliers nogentais doivent être laissées à leur unique savoir-faire. Il est hors de doute que la coutellerie fine et l'article de luxe sont traités à Nogent de manière absolument parfaite et jamais couteaux fermants ne furent plus élégants, plus gracieux, plus finement travaillés que les chefs-d'œuvre de nos artistes haut-marnais, aussi est-ce à l'article demi-fin seulement que s'adressent les précédentes remarques. Cela établi, considérons l'état actuel de ce dernier article.

Cet état nécessite un remaniement total, sinon avant peu d'années cette branche d'industrie disparaîtra complètement. En effet, les ouvriers qu'elle occupe travaillent isolément et exécutent manuellement et de toutes pièces des modèles dont ils ont la spécialité. Ils sont, de cette façon, dépourvus des avantages que procurent l'achat des matières premières en grande quantité et de première main, la division du travail, l'emploi des procédés industriels modernes. Les résultats n'en demeurent pas moins bons en ce qui concerne la qualité de l'article qui, souvent, est parfait; mais les prix de revient, quel que soit le peu de bénéfice restant à ces producteurs, sont parfois trop élevés. D'autre part, la lenteur qui préside aux livraisons des commandes, lenteur occasionnée par des procédés d'un autre âge, porte un préjudice considérable au commerce et laisse un vaste champ à l'activité étrangère. En outre, les résultats peu satisfaisants découragent les ouvriers, les engagent à ne faire que peu ou point d'apprentis et à diriger leurs fils vers d'autres buts. Tels sont les principaux motifs pour lesquels périclite cette branche de la production nogentaise. Est-ce à dire que nous la voudrions transportée de l'atelier familial dans des manufactures? Nous n'allons pas jusque-là. Nous voudrions que de petits fabricants réunissent en leurs domiciles un nombre d'ouvriers relativement restreint, munis de l'outillage mécanique nécessaire; que cet outillage mis en action par la force électrique produite par une usine centrale et que le travail de lime, de montage, d'ajustage, d'émoulage, soit confié à des spécialistes. La fabrication sera plus rapide, la clientèle cessant d'être fatiguée par la lenteur des livraisons donnera plus de commandes. Pour atteindre ce but, que l'entente se fasse,

que des hommes d'action se mettent à la tête du mouvement et qu'enfin le capital s'unisse au travail. Cette situation nouvelle changerait la face des choses; le nombre des ouvriers augmenterait, car produisant davantage leur salaire serait supérieur, ce qui n'exclurait pas la diminution des prix de revient et rien, ni dans la confection ni dans la qualité, ne saurait être défavorable au système adopté. Il conviendra seulement d'employer de bons aciers, de les travailler avec les précautions nécessaires relatives à l'estampage et les lames supporteront facilement la comparaison avec celles que donnent des aciers médiocres, payés fort cher cependant aux intermédiaires auxquels le travailleur isolé est obligé de s'adresser.

Ce que nous préconisons n'est pas autre chose que ce qui se passe dans certains centres étrangers où le succès a couronné l'œuvre. Il est une croyance enracinée dans l'esprit de nos ouvriers qui les conduit à regarder la situation actuelle comme étant le résultat du salaire très inférieur de l'ouvrier coutelier allemand. Nous pouvons affirmer que c'est dans l'emploi d'une méthode différente que réside seulement le succès de leur fabrication. En résumé, et en ce qui regarde l'article fermant nogentais, nos moyens d'action sont défectueux parce que :

1° La fabrication individuelle est trop lente, raison qui surpasse et de beaucoup la question de prix;

2° Les travailleurs gagnant trop peu, leur nombre décroît sans cesse;

3° Les deux motifs ci-dessus indiqués conduiraient finalement à la déchéance totale si, contrairement à notre espoir, une réaction ne se produisait à brève échéance.

Notre belle Exposition de 1900 nous a montré de toutes parts des prodiges. Nous y avons reconnu la puissance de nos rivaux et nous saurons en tirer des enseignements utiles. Nous avons regretté l'abstention de certains pays tels que la Belgique, l'abstention partielle de l'Allemagne qui, dans une seule mais admirable vitrine, ne nous a montré que les produits d'un fabricant de premier ordre, il est vrai; nous aurions voulu voir ceux d'autres industriels de moindre envergure avec qui nous sommes en concurrence plus directe. En somme, il nous a été donné d'apprécier non pas l'ensemble de la fabrication des Allemands, mais seulement l'exposition d'une seule de leurs manufactures.

Dans le groupe important formé par la coutellerie française nous avons déploré le nombre trop restreint des exposants thiernois qui devaient à l'importance de leur industrie une représentation plus étendue. Nous avons une fois de plus, dans l'examen de l'ensemble des produits du monde entier, constaté le côté saillant éminemment français des nôtres, tandis que ceux des nations étrangères, l'Angleterre exceptée, ont une tendance plus ou moins accentuée à de mutuelles copies. Les désirs que jusqu'ici nous avons exprimés sont exclusivement du domaine de la fabrication; il est d'autres considérations qui appartiennent à la situation du commerce en général. Nous dirons quelques mots à ce sujet. L'Exposition de 1900 nous a permis d'étudier, côtoyant nos efforts, les tentatives redoutables d'innombrables rivaux et nous avons vu combien il devenait nécessaire de défendre notre industrie. Le côté commercial mérite d'être exa-

miné. Les tarifs des douanes nous semblent suffisamment protecteurs et leur modification ne laisserait pas de présenter certains dangers. La protection ne réside pas uniquement dans la nature de ces tarifs, car la question de marques a une grande importance. Une protection autrement efficace que celle des droits de douane serait d'exiger, comme aux États-Unis, que le nom du pays d'origine figurât sur tous les produits importés. Le consommateur français ou étranger ne serait pas alors, comme trop souvent, abusé sur la provenance de ses achats. Nous voudrions que notre commerce d'exportation fût mieux outillé, plus favorisé; que nos compagnies de chemin de fer établissent des tarifs réduifs pour les expéditions, que les avantages offerts par le réseau belge nous obligent à diriger sur Anvers au détriment même de nos compagnies maritimes. Nous avons une armée de fonctionnaires qui ne remplit pas envers nous le rôle efficace que nous sommes en droit d'attendre d'elle. D'autres nations sont supérieurement renseignées par leurs agents, tandis que les nôtres ne mettent pas toujours beaucoup d'empressement à nous seconder. Nos fabricants eux-mêmes ne se pénètrent pas assez des exigences du commerce extérieur; ils ont une certaine tendance à offrir uniquement leurs modèles au lieu de s'attacher à produire ceux que demande la clientèle, de quelque contrée qu'elle soit. Là est une des conditions primordiales de succès que la plupart de nos concurrents savent mieux que nous mettre en pratique. A ce sujet il faut avouer que le Français n'est pas suffisamment entreprenant, n'engage pas ses capitaux avec assez de hardiesse, ne se déplace pas assez volontiers, attend la clientèle au lieu d'aller la solliciter. Il serait nécessaire que nos manufacturiers se décidassent à envoyer au loin des représentants établir des comptoirs; il serait de bon augure que nos nationaux s'expatriassent plus fréquemment, ils aideraient alors à répandre les produits de notre industrie. Pour arriver à ce résultat il est indispensable de modifier, de compléter l'instruction de la jeunesse française par la création de nombreuses écoles spéciales : écoles techniques industrielles, écoles commerciales, en rapport avec les besoins actuels. Il faudrait que l'étude des langues vivantes soit largement propagée, que des bourses de séjour soient délivrées en grand nombre aux lauréats qui, à l'étranger, iront défendre nos intérêts commerciaux. Suivons l'exemple de l'Angleterre qui donne aux carrières commerciales et industrielles une estime que nous réservons trop souvent aux carrières dites *libérales*. Nos paysans et nos ouvriers mêmes veulent donner à leurs fils une instruction supérieure qui les pousse au fonctionnarisme, alors qu'il serait beaucoup plus sage de leur donner une instruction professionnelle qui leur permettrait de gagner plus largement et plus sûrement leur vie.

En résumé et quoi qu'il en soit, les progrès que nous avons accomplis depuis 1889, qui auraient pu sans doute être généraux, n'en sont pas moins réels et palpables. Les réflexions critiques que nous nous sommes permises affirment notre désir de succès pour la coutellerie française; elles sont la conséquence des vœux que nous formons pour sa prospérité croissante. Aussi nous est-il infiniment agréable de rendre un juste hommage au labeur, à la persévérance, au génie même de nos artisans et d'applaudir aux récompenses qu'ils ont obtenues.

C. F. E.

CLASSE 94

Orfèvrerie

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. T.-J. ARMAND-CALLIAT

ORFÈVRE

COMPLÉTÉ ET TERMINÉ PAR LE PRÉSIDENT DU JURY DE L'ORFÈVRERIE

M. HENRI BOUILHET

ORFÈVRE, VICE-PRÉSIDENT DE L'UNION CENTRALE DES ARTS DÉCORATIFS

C. F. E.

IMPRIMERIE NATIONALE.

COMPOSITION DU JURY.

BUREAU.

MM. Bouilhet (Henri), ingénieur des arts et manufactures, orfèvrerie argentée, gérant de la Société Christofle et Cie (hors concours, Paris 1867; grands prix, Paris 1878, 1889), vice-président de l'Union centrale des arts décoratifs, *président*. . . . . France.

Hodenpyl (A.-J.), ancien président du *New York Jewellers Board of Trade, vice-président*. . . . . États-Unis.

Armand-Calliat (Th.-Joseph), orfèvrerie [maison Armand-Calliat et fils] (grand prix, Paris 1889; comités, Paris 1900), *rapporteur*. . . . . France.

Debain (Alphonse), président du syndicat des fabricants d'orfèvrerie d'argent (médaille d'or, Paris 1889; comité d'installation, Paris 1900), *secrétaire*. . . . . France.

JURÉS TITULAIRES FRANÇAIS.

MM. Artus (Émile), collectionneur, conseiller référendaire à la Cour des comptes (comités, Paris 1900), membre de la Commission supérieure des beaux-arts. . . . . France.

Brateau (Jules), sculpteur-ciseleur, orfèvrerie d'étain (médaille d'or, Paris 1889; comités, Paris 1900). . . . . France.

Champier (Victor), critique d'art, directeur de la *Revue des arts décoratifs* (rapporteur des comités, Paris 1900). . . . . France.

Thesmar (Fernand), émaux, orfèvrerie (comités, Paris 1900), à Neuilly-sur-Seine (Seine). . . . . France.

Têtard (Edmond), orfèvrerie argent (comités, médaille d'or, Paris 1889; comités, Paris 1900), ancien vice-président de la Chambre syndicale de la bijouterie, de la joaillerie et de l'orfèvrerie de Paris. . . . . France.

JURÉS TITULAIRES ÉTRANGERS.

MM. Waag, directeur de l'École des arts et métiers, à Pforzheim. . . . . Allemagne.

Phillips (Alfred), membre du comité de la Société des arts de Londres. . . Grande-Bretagne.

Magagna, ancien président de la Chambre de commerce. . . . . Italie.

Shugio (Heromichi), commissaire. . . . . Japon.

Pit (A.), directeur du Musée néerlandais d'histoire et d'art, à Amsterdam. Pays-Bas.

Martin (F.-R.), critique d'art, collectionneur. . . . . Suède.

Botkine (Michel), membre de l'Académie impériale des beaux-arts. . . . . Russie.

JURÉ SUPPLÉANT FRANÇAIS.

M. Coupri (Eugène), président du Syndicat de l'Union artistique des sculpteurs-modeleurs (comité d'installation, Paris 1900), à Livry (Seine-et-Oise) . . . . . France.

JURÉS SUPPLÉANTS ÉTRANGERS.

MM. Waschmann (Ch.), ciseleur orfèvre, à Vienne . . . . . Autriche.

Michelsen (C.), orfèvre joaillier de la Cour . . . . . Danemark.

Golay (L.), orfèvrerie (maison Golay fils et Stahl) . . . . . Siam.

Bossard, orfèvre, à Lucerne . . . . . Suisse.

ORFÈVRERIE.

PRÉFACE.

Le rapport de la Classe 94 avait été confié à la compétence technique et à l'autorité de l'homme de goût et de savoir qu'était l'orfèvre lyonnais, M. Armand-Calliat. La mort a surpris notre éminent collègue avant qu'il ait achevé son œuvre.

Le travail laissé par M. Armand-Calliat est écrit avec une élégance rare, et dans un style qui n'est pas fait pour nous déplaire, car il montre une fois de plus que l'art de bien dire n'est pas si éloigné de l'art de bien faire, et qu'un orfèvre habile peut être aussi un écrivain de race.

Encore qu'elle soit inachevée, son œuvre est des plus intéressantes, car elle trace à grands traits, et d'une manière magistrale, un tableau de l'art de l'orfèvre à la fin du XIXe siècle. La partie terminée est évidemment la plus importante, celle qui, dans la pensée de l'auteur, devait, par le caractère élevé des appréciations et les vues d'ensemble, donner à son travail une physionomie personnelle, et occuper une place prépondérante dans son rapport.

Après un court avant-propos, M. Armand-Calliat analyse les travaux du Comité d'admission, des Comités d'installation et consacre un chapitre spécial aux travaux du Jury international. Il apprécie ensuite, dans de longues notices très étudiées, les expositions des membres du Jury français, «hors concours», ainsi que les trois premiers exposants français titulaires d'un grand prix; puis suivent trois chapitres des plus intéressants intitulés : *l'Art nouveau dans l'orfèvrerie,* et deux études comparatives de l'orfèvrerie en France et à l'étranger à l'Exposition de 1900.

Là se termine le travail de M. Armand-Calliat.

La partie essentielle des rapports ordinaires des jurys manque complètement : ce sont les notices spéciales sur les exposants, destinées à donner la physionomie de leur exposition, le caractère de leurs œuvres, les progrès accomplis, et surtout à indiquer les considérations qui ont déterminé les jugements du Jury international dans l'attribution des récompenses.

C'est à cette lacune qu'il fallait pourvoir.

Pour l'exposition française, il restait à faire les notices des 6 grands prix et de toutes les médailles d'or, d'argent, de bronze, ainsi que les mentions honorables.

Pour les étrangers, tout était à faire.

Or le nombre des exposants récompensés en France et à l'étranger était pour les industriels : 12 grands prix, 32 médailles d'or, 49 médailles d'argent, 62 médailles de bronze; 36 mentions honorables.

Pour les artistes : 4 grands prix, 8 médailles d'or, 15 médailles d'argent, 44 médailles de bronze, 7 mentions honorables.

Soit ensemble : 269 récompenses.

C'était un travail considérable.

Consulté par M. le Directeur général Delaunay-Belleville sur les mesures à prendre dans ces circonstances, pour terminer le rapport de la Classe 94, je lui ai exposé le programme qu'il me paraissait nécessaire de remplir, pour ne pas laisser incomplet le rapport de M. Armand-Calliat.

Il consistait à terminer la revue des exposants français par des notices spéciales sur les orfèvres titulaires d'un grand prix, d'une médaille d'or ou d'une médaille d'argent; puis, par des notices d'ensemble sur les médailles de bronze et les mentions honorables, donner une idée complète de la grande manifestation de l'orfèvrerie française en 1900, et enfin, pour les pays étrangers, à se borner à faire une étude d'ensemble sur chaque pays, en s'efforçant de dégager la caractéristique de la production nationale de chacun d'eux, et en signalant spécialement les exposants dont les œuvres avaient retenu l'attention du Jury et déterminé l'attribution des récompenses.

Accepté par M. Delaunay-Belleville, ce programme, quoique réduit au strict nécessaire, était de nature à faire reculer des plumes plus autorisées ou plus audacieuses que la mienne, et il me semblait que le temps qui s'était écoulé depuis la clôture des grandes assises de 1900, en effaçant mes impressions et en affaiblissant mes souvenirs, pouvait me permettre de me retrancher derrière une impossibilité matérielle; malgré tout ce que j'ai pu dire, j'ai dû céder aux instances de M. le Directeur général, qui ne voulait pas admettre que le Président du Jury se dérobât à ce que, lui, considérait comme un devoir.

J'ai donc cherché à réaliser le programme que j'avais tracé, mais je viens, avant tout, m'excuser ici de la liberté grande que j'ai prise en assumant la responsabilité de l'achèvement de l'œuvre, si bien commencée par mon collègue et ami Armand-Calliat.

J'avais proposé aussi d'insérer à la suite du rapport le texte des procès-verbaux de nos séances du Jury, tout au moins comme pièces annexes. Ma tâche eût été grandement simplifiée, peut-être même eût-elle été inutile.

Mais M. le Directeur général m'a fait observer que pareille publication ne s'était faite dans aucun des rapports de 1900 et que, dans le passé, aucun précédent ne permettait d'autoriser cette innovation; cependant, n'y avait-il pas là un cas de force majeure? La mort inopinée de notre rapporteur aurait suffi, il me semble, à justifier le procédé que j'indiquais pour compléter son travail.

J'ai dû m'incliner, et je le regrette sincèrement, car c'eût été pour moi, en conservant son travail, l'occasion de remercier notre Secrétaire du concours qu'il nous avait prêté, de l'ordre et de la méthode qu'il avait apportés dans la rédaction de ses procès-verbaux,

dont la lecture, au commencement de chaque séance, avait singulièrement facilité notre tâche.

Ainsi se fût trouvé justifié le choix que le Jury de la Classe 94 avait fait de M. Debain comme secrétaire, et l'insertion des procès-verbaux des séances du Jury dans le rapport de 1900, quoique en dehors des habitudes traditionnelles, aurait été au moins un remerciement public de sa très précieuse collaboration.

Henri BOUILHET,
Président du Jury de l'orfèvrerie.

AVANT-PROPOS.

L'éminent rapporteur de notre classe à l'Exposition de 1889, Lucien Falize, avait trop de choses à dire, trop d'observations accumulées, trop de regrets et d'espoirs pour se contenter de rendre compte des travaux du Jury et de dresser le tableau des récompenses octroyées. Élargissant son sujet, il analyse les rapports de ses prédécesseurs, du duc de Luynes à Bachelet, explique l'outillage moderne et son influence contradictoire sur la fabrication, définit le goût et trace le précis de l'orfèvrerie française à travers les âges, ses aptitudes ataviques, ses transformations, ses défaillances passagères et ses reprises victorieuses. Ce monument élevé au plus noble des arts du métal, œuvre de lettré érudit, de penseur et d'artiste, est présent à la mémoire de tous les professionnels, des critiques et des dilettantes de l'orfèvrerie. Je me garderai donc de vouloir refaire ce qui a été si bien fait et ma tâche, allégée d'autant, se renfermera dans le cercle restreint de l'Exposition et de ses dix années de préparation latente, trop vaste encore pour le rapporteur que ses collègues ont imprudemment élu.

C'est ainsi que je me propose de prendre l'orfèvrerie au point où le rapport de Lucien Falize l'a laissé et de dire quelques mots de son évolution au cours de la dernière période décennale, de ce qu'elle vaut au regard de l'orfèvrerie étrangère et d'en déduire une conclusion équitable. Mais ce sont là des impressions personnelles; elles doivent céder le pas à ce qui est l'objet essentiel de ce rapport : le résumé du travail longuement espacé des comités d'admission et d'installation, les études, les délibérations et les jugements motivés du Jury des récompenses.

I

COMITÉ D'ADMISSION.

Tous mes prédécesseurs ont négligé le comité d'admission dont la tâche coutumière est remplie lorsqu'il a sélectionné les demandes qu'on lui adresse, et s'ils ont parlé du comité d'installation c'est pour apprécier le parti qu'il a tiré de l'espace accordé à la classe, la distribution des emplacements et la décoration du salon; mais, en 1900, les attributions de ces comités furent singulièrement élargies, et ils eurent à discuter diverses questions qui devaient modifier sensiblement la physionomie de notre exposition.

L'Administration avait décidé l'organisation d'une exposition centennale de l'orfèvrerie, du Consulat à l'année 1889, innovation heureuse qui permettrait de comparer,

de juger, de se rendre compte des changements accomplis au cours du siècle, en un mot d'établir le bilan de nos pertes et de nos gains.

Elle prescrivait aussi la création d'ateliers fonctionnant sous les yeux du public, leçon de choses d'un attrait indiscutable.

Enfin les artistes sculpteurs, collaborateurs habituels des orfèvres, voulant affirmer leur personnalité par l'exposition de leurs esquisses, et ceux, se rattachant également à l'orfèvrerie, qu'on rencontre aux salons annuels, et que le règlement écartait du Grand-Palais, allaient successivement demander leur admission à la Classe 94. C'était une bonne fortune pour elle, l'appoint de pareille élite, et, pourtant, les conditions particulières de cette admission firent qu'on dut s'y prendre à plusieurs fois avant d'arriver à la solution unanimement désirée.

Du reste, le comité d'admission était composé à souhait en vue de ces nouveautés : outre nombre d'orfèvres qualifiés, il comprenait des collectionneurs émérites, des conservateurs de musées, des chefs d'ateliers de ciselure, des artistes et des critiques d'art. Son bureau élu en fut la parfaite expression avec M. Georges Boin, président, M. Edmond Taigny, vice-président, M. Victor Champier, rapporteur, et M. de Ribes-Christofle, secrétaire. Au sommet, un Président d'honneur, M. Roty, le médailleur illustre, qui ne dédaigne pas de faire, à ses heures, œuvre d'orfèvre, vivant symbole de l'unité de l'art dans ses multiples manifestations.

Dès la première séance, qui eut lieu le 23 décembre 1897, ces questions furent agitées. Le comité applaudit à l'initiative de M. Picard, ordonnant l'exposition rétrospective côte à côte avec la contemporaine, et chargea son vice-président, le savant collectionneur, M. Edmond Taigny, de la préparer avec le concours de MM. Bénédite, Saglio, etc.

La création des ateliers n'obtint pas le même accueil : les protestations des orfèvres parisiens inquiets d'une concurrence qu'ils croyaient redoutable, et, surtout, des raisons d'ordre financier firent pressentir des difficultés qui, si elles devaient être surmontées, ne le seraient pas par la collectivité, mais par quelque intervention alors improbable, en tout cas imprévue.

Quant à la question de l'admission des artistes d'art décoratif, M. Joindy la posa aussitôt en fort bons termes, et elle fut acceptée, en principe, sans discussion, sous réserve des voies et moyens. M. Boin, en la proposant, la faisant sienne, parla avec une cordiale éloquence de la part très grande qui leur appartient dans l'orfèvrerie de notre temps, et jamais hommage ne fut mieux mérité.

Jusque-là, il ne s'agissait que des artistes collaborateurs, c'est seulement dans la seconde séance, que M. Thesmar vint réclamer l'admission des artistes qui font « les pièces de forme galbée, bannies du Grand-Palais réservé aux œuvres de forme plate : plaquettes, tableaux et médailles ». Le retour aux distinctions subtiles entre l'art pur et celui qu'on appelait inférieur, c'était bien le grief des artistes dont le maître émailleur se faisait l'ardent interprète. Or M. le Commissaire général ne nourrissait pas le noir dessein de raviver les querelles éteintes, de rompre la paix scellée dans la section des objets d'art au musée du Luxembourg ; il ne le voulait pas, il ne le pouvait pas. Il avait

simplement maintenu la traditionnelle classification des Expositions universelles qui réunit les orfèvres dans une classe déterminée, et dès lors, la place des mécontents était marquée là où l'orfèvrerie française groupait toutes ses forces pour lutter contre ses rivales, l'orfèvrerie dont ils relèvent, qu'ils honorent et que, certes, ils ne voudraient pas renier, quitte à retourner après la bataille aux expositions des beaux-arts que l'opinion leur a conquises, encore plus que le bon vouloir de ceux qui les organisaient : à vrai dire le règlement n'expliquait rien, il se taisait sur la gratuité des emplacements et des aménagements, droit reconnu, privilège conféré dans les salons annuels qui les assimilent aux autres artistes, et ils pouvaient se croire oubliés.

Cependant, on délibérait sans conclure. M. Victor Champier, qui proposait d'attribuer aux artistes le quart de l'espace que l'Administration accorderait à l'orfèvrerie, n'avait obtenu que la confirmation platonique du vote du 23 décembre 1897; et vainement aussi M. Coupri, avec sa vaillance coutumière, saisissait toutes les occasions de plaider la cause ds ses confrères de l'art décoratif; l'admission la plus large, la plus libérale ne rencontrait aucun contradicteur, mais « les voies et moyens » n'étaient pas encore définis lorsque M. Roty, dans la séance du 25 janvier 1900, la dernière, précisant les desiderata des postulants, et les appuyant de sa haute autorité, demanda formellement « la gratuité des emplacements et des aménagements non seulement pour les dessins et les maquettes, mais aussi pour les pièces terminées dont ils sont les auteurs ».

Devant cette mise en demeure, aussi ferme que courtoise, il fallait enfin prendre un parti. La motion de M. Joindy, qui ne semblait d'abord viser que les artistes sculpteurs, s'était étendue aux collaborateurs de toute sorte : graveurs, ciseleurs et doreurs. Celle de M. Thesmar, que M. Roty venait de reprendre, ouvrait nos portes toutes grandes aux proscrits du Grand-Palais, renfort inappréciable assurément, mais au-dessus des ressources financières du comité. M. Boin dut l'avouer franchement, tristement : il déclara que les orfèvres exposants, fléchissant déjà sous le faix plus lourd qu'il ne l'avait été aux expositions précédentes, ne pouvaient supporter ce surcroît de dépense, et, sur sa proposition, d'accord avec M. Roty qui, d'ailleurs, n'avait jamais eu la pensée de grever notre budget, le comité émit le vœu « que les artistes d'art décoratif, admis dans la Classe 94, fussent exonérés par l'Administration des frais d'installation de leur exposition, cette gratuité ne devant pas être imposée comme charge supplémentaire aux autres exposants de ladite classe ». Disons-le de suite, ce vœu communiqué à M. le Commissaire général fut gracieusement accueilli, et c'est ainsi que les artistes retrouvèrent chez nous les conditions habituelles que M. Roty avait rappelées dans sa chaude allocution, et qui leur étaient dues en toute équité. Tout est bien qui finit bien.

II

COMITÉ D'INSTALLATION.

Le comité d'installation, extrait du comité d'admission, comptait quinze membres, y compris le personnel du bureau qui, selon l'usage, conservait ses pouvoirs une fois élu. Il se réunit, le 12 juin 1899, sous la présidence d'honneur de M. Roty et la présidence effective de M. Georges Boin, nomma M. Paul Lorain architecte de la Classe, assisté d'un peintre-décorateur, M. Rémon, et forma immédiatement quatre commissions d'installation ainsi composées : Exposition contemporaine, MM. Froment-Meurice, Harleux, Armand-Calliat et Debain. Exposition des artistes : MM. Roty, Thesmar, Tétard et Brateau. Exposition centennale : MM. Edmond Taigny, Artus, Brateau et M. Trioullier que nous perdîmes et qui fut remplacé par M. Murat. Exposition des ateliers : MM. Poussielgue-Rusand, Tétard, Thesmar et Brateau.

Sa tâche était malaisée, plutôt ingrate. La question de l'insuffisance de l'emplacement attribué à la classe se dressa tout d'abord et pesa lourdement sur ses délibérations. M. Boin demandait 1,100 mètres de plus; on verra plus loin qu'il n'en obtint que 500, dont il fallut s'accommoder bon gré mal gré.

L'exposition centennale, bien préparée par les deux commissions successives, ne présentait qu'une difficulté, celle de la loger en belle place comme elle le méritait, ce qui fut fait au détriment de quelques exposants de la contemporaine qui se sont résignés, déférents aux vieux maîtres. Mais l'établissement des ateliers devait donner lieu aux discussions les plus vives, les plus contradictoires, le comité étant partagé entre le désir sincère de réaliser l'excellent projet de M. le Commissaire général et l'appréhension d'obstacles infranchissables. On l'acceptait, puis on reculait effrayé. Un jour, le 16 novembre, M. Boin, cédant aux exhortations de l'Administration décidément inflexible, proposa la création d'un atelier anonyme, au moyen d'une souscription parmi les exposants, formant ainsi une société en participation. La somme nécessaire était de 70,000 francs que fournissaient 700 parts de 100 francs. Le comité adopta ce projet, passant outre à la protestation de M. Debain, et la souscription fut lancée.

Influence du congrès des orfèvres parisiens dont M. Debain avait été l'organe, ou, au contraire, impressions pessimistes à l'endroit de la vente des objets fabriqués? — peut-être les deux courants — je ne sais; mais les rares adhésions ne réunirent qu'une somme infime, et M. Boin, découragé, abandonna la partie. La question des ateliers semblait donc enterrée quand l'honorable secrétaire-trésorier du comité nous apprit que la Maison Christofle s'était entendue avec M. Louis Aucoc, agissant au nom des bijoutiers et des lapidaires, pour les établir avec ceux de la bijouterie sous le même

toit, et sur un emplacement de 700 mètres, moyennant une subvention de 35 francs par mètre consentie par l'Administration.

MM. Christofle et Cie avaient tout ce qu'il faut pour réussir : la notoriété mondiale, des pièces ravissantes, entre autres des couverts de M. Roty aussi beaux que ses médailles, précieux souvenirs d'une exposition incomparable, qu'on voyait fabriquer et dont le prix d'un bon marché surprenant n'allégeait guère la bourse de ceux qui voulaient les emporter. Rien n'y fit : tant d'efforts, tant d'attractions ne produisirent que 10,000 francs, chiffre dérisoire que les bijoutiers ne dépassèrent pas. Pourquoi ? On peut l'expliquer par la situation excentrique des ateliers hors de la circulation, et l'indifférence inconsciente des visiteurs que le hasard y amenait, las, distraits, à bout de force et d'admiration.

Quoi qu'il en soit, les craintes des marchands orfèvres de Paris étaient chimériques et les pessimistes avaient raison. L'expérience le prouvait et elle coûtait cher aux généreux confrères qui l'avaient tentée à leurs risques et périls. Vraiment, l'orfèvrerie française doit quelque gratitude à la Maison Christofle : il ne lui a pas suffi de grouper dans ses vitrines le plus admirable ensemble qu'on puisse imaginer, elle a donné à notre Jury le Président qu'il fallait, et alors que le comité d'installation avait le regret de ne pouvoir réaliser tout le programme de M. Picard, son dévouement dans l'affaire des ateliers a, comme on dit dans l'Extrême-Orient, sauvé la face !

Et maintenant, il me faut bien parler de l'installation de l'exposition contemporaine — encore que chacun sache ce qu'elle valait — ne fût-ce que pour dégager la responsabilité du comité.

Chose invraisemblable, en cet immense espace dévolu au Groupe XV, l'orfèvrerie française n'eut en partage que 1,553 mètres, pas même la moitié de ce qu'exigeaient ses exposants et l'exposition centennale, sans compter les ateliers ! On sait que l'Administration y ajouta 600 mètres, concession bien insuffisante. C'est là qu'on construisit, accrochée en potence au Palais, une annexe où l'on fit entrer le trop-plein du salon, la plupart des artistes et les orfèvres religieux, — sorte d'impasse, bien qu'elle eût une issue qu'on ne soupçonnait pas — qu'on côtoyait sans la voir et que d'innombrables visiteurs cherchèrent sans la trouver. Disons en passant qu'il fallait la traverser pour découvrir les ateliers, autre annexe séparée par un couloir pratiqué entre le Mas arlésien et le Vieux-Poitou, dont la vague clientèle déambulait, indifférente aux leçons de fabrication. Étonnez-vous, après cela, de leur rareté !

Était-on beaucoup mieux au salon ? Mieux, oui; beaucoup mieux serait excessif. Les vitrines y étaient à l'étroit et la lumière si parcimonieusement dispensée qu'on dut recourir fréquemment à l'éclairage électrique; mais il terminait une galerie largement ouverte, dernière étape pour arriver à la bijouterie, l'irrésistible séductrice; la foule circulait incessamment, s'y attardait en ses flux et reflux, et, surprise et charmée, y revenait toujours. Ce fut son salut. Et devant cette crypte, si animée qu'on la vît, devant cette annexe morne et solitaire, involontairement s'évoquait la vision des autels de marbre et d'or, dressés dans la triomphale galerie de 30 mètres, tout près de la porte

par où l'on accédait au salon de l'orfèvrerie, en 1889, vaste, lumineux, facilement ordonné, et si accueillant !

Je n'accuse personne, ni le Comité qui n'avait pas choisi sa place et qui, ne pouvant la changer, fit l'impossible pour l'agrandir autant qu'il l'aurait fallu; ni l'architecte aux prises avec des difficultés sans doute insurmontables, non plus l'Administration. Les expositions universelles, dans les proportions qu'elles atteignent aujourd'hui, sont œuvres de Titan, et si la perfection était de ce monde, ce n'est pas chez elles que nous la rencontrerions. Elles ont toujours leurs victimes; l'Exposition de 1889 eut les siennes dont nous n'étions pas. Comment celle de 1900 aurait-elle échappé à l'inéluctable ! Notre tour était venu : nous fûmes la rançon du succès.

III

JURY INTERNATIONAL.

Le Jury, réuni le 2 juin 1900, sous la présidence de M. Delaunay-Belleville, procéda à l'élection de son Président et de son Vice-Président, puis à celle de son Rapporteur et de son Secrétaire. Ses opérations ne prirent fin que le 12 juillet, dirigées avec autant de bonne grâce que de compétence et d'autorité par M. Henri Bouilhet, le chef de cette puissante maison Christofle qui synthétise l'orfèvrerie tout entière, des objets les plus simples aux plus artistiques. J'ose dire qu'il fut bien secondé, et par là je veux rendre hommage aux Jurés étrangers non moins dévoués que nous à l'œuvre commune. On se lie vite en voyage : dans les libres causeries des reconnaissances que nous fîmes avant de fonctionner, de l'Esplanade des Invalides aux lointains parages du Trocadéro, point terminus de nos opérations, s'établirent entre nous des relations cordiales, confiantes, qui ne se démentirent jamais. Il nous était déjà cher, M. Phillips, que nous perdîmes au cours de nos travaux. Malade, ses jours étaient comptés, il le savait, et malgré nos supplications, il voulut remplir son mandat. Accompagné de Mme Phillips, il nous suivait en pousse-pousse, étudiant tout, se faisant remettre les pièces intéressantes qu'il jugeait d'un mot décisif. Un jour, il ne vint pas; on l'avait transporté dans sa propriété de Seine-et-Oise, en cette France, qu'il aimait. Il y mourut à peine arrivé, et ce fut pour tous ses collègues une grande tristesse, un deuil inoubliable.

Les séances alternèrent avec les visites. Dans celle du 8 juin, M. le Président nous fit adopter un nouveau mode de notation qui tenait compte de trois facteurs qui, selon lui, étaient nécessaires pour fixer équitablement le mérite intégral d'une œuvre d'orfèvre : M. Debain l'explique ainsi dans ses procès-verbaux :

« Le jugement du Jury doit porter sur trois points différents : 1° l'invention, c'est-à-dire l'aspect, la nouveauté, le goût, la valeur artistique, voire l'interprétation personnelle de styles connus qui peut constituer une réelle originalité, l'appropriation des éléments de l'œuvre à sa destination;

« 2° L'exécution, c'est-à-dire la réalisation matérielle de l'invention, le choix des procédés, le fini de la main-d'œuvre, l'emploi intelligent du métal;

« 3° L'importance industrielle ou commerciale de l'exposant.

« L'invention devant primer les deux autres facteurs, il lui sera attribué un coefficient supérieur, soit 3.

« L'exécution étant, dans l'espèce en question, des plus importantes puisque, dans des cas fréquents, c'est à elle que se borne le rôle de l'orfèvre, recevrait le coefficient 2.

« La valeur industrielle, enfin, sera cotée 1. Cela revient à dire que la note attribuée à un exposant serait multipliée par 3 dans le premier cas, par 2 dans le second, et par 1 dans le dernier.

« Et voici la signification de ces notes : 0, pas de récompense; de 1 à 5, mention honorable; de 6 à 10, médaille de bronze; de 11 à 15, médaille d'argent; de 16 à 20, médaille d'or; de 21 à 25, grand prix.

« Le vote est exprimé d'après ce tableau sur chacune des trois questions, séparément, et cela pour chaque exposant.

« En conséquence, des bulletins de vote seront préparés pour la simplification des opérations et porteront les indications suivantes : un numéro d'ordre, puis, sur trois lignes, les mots : invention, main-d'œuvre et importance industrielle. »

Ce mode est-il le meilleur? Sa faiblesse, négligeable entre honnêtes gens, est de permettre la note sournoise, anonyme, qui détruit l'effet des notes sincères. Il y en eut d'erronées qu'on rectifia dans les séances de revision, même plus tôt, et, à défaut de la justice intégrale inaccessible à notre pauvre humanité, je crois qu'il nous a donné ce qui s'en rapproche le plus.

D'ailleurs, le Jury fit tout ce qu'il put pour l'atteindre : il ne se contentait pas d'étudier avec un soin minutieux les objets exposés, il interrogeait les exposants et ne négligeait aucun moyen d'information. Dans tous les cas douteux, il ajournait sa décision. Les impressions s'échangeaient, et celles qui n'avaient pas prévalu, souvent reproduites après le vote, provoquaient de nouvelles études, et parfois un relèvement. Les procès-verbaux de M. Debain en font foi, et si les quelques exposants qui se croient insuffisamment récompensés pouvaient les lire, ils ne douteraient pas au moins du souci d'équité qui domina nos délibérations et du bon vouloir confraternel de ceux qui eurent la redoutable mission de les juger.

Ce sont les résultats de ces votes laborieux que je vais présenter; on remarquera que les exposants forment deux catégories distinctes : les industriels et les artistes. Les étrangers ont grossi la liste des artistes qui compterait peu de Français, — n'étaient les peintres sur émail, — bien que les plus célèbres, Grandhomme, Alfred Mayer et Alfred Garnier soient bravement restés parmi les industriels. C'est qu'en France on sait que tel industriel, pour être patenté, ne laisse pas d'être artiste, et que tel artiste qui a des auxiliaires, qui fabrique, est bien industriel par quelque côté.

On verra que ce Jury, que d'aucuns ont trouvé sévère, a décerné 16 grands prix, 49 médailles d'or, 64 médailles d'argent, 106 médailles de bronze, 43 mentions honorables, soit 269 récompenses, alors que le Jury de 1889 n'en décerna que 95, dont 5 grands prix, encore trop à son gré, pour leur prestige, nous dit Lucien Falize. Nous aussi nous avons eu ces scrupules et, pour les chasser, nous nous disions que 498 exposants se les disputaient, que leur nombre, en 1889, n'était que de 131, et qu'enfin, acclamés ou discutés, ceux qui les ont obtenues les méritaient.

Et plus nombreuses encore sont les récompenses accordées aux collaborateurs des exposants hors concours et lauréats des grands prix, des médailles d'or et d'argent seuls invités à les proposer. Il n'y en a pas moins de 253, comprenant 4 grands prix, 28 médailles d'or, 95 médailles d'argent, 87 médailles de bronze et 39 mentions honorables. Tout d'abord la liste parut longue; on parla même de recourir à une vaste enquête pour la contrôler. Difficile à Paris, elle était impossible à l'étranger. D'ailleurs, à quoi bon? Le mérite des principaux candidats nous était connu, et, pour les autres, ne devait-on pas se fier aux exposants qui les présentaient, reconnaissants des services rendus? On renonça à l'enquête, après quelques éclaircissements nécessaires aisément obtenus, la liste fut votée, et c'est ainsi que tous les collaborateurs qui furent à la peine ont été à l'honneur, aussi bien les artistes, dont la récompense n'a été que la consécration de leur notoriété, que les ouvriers d'art, qu'une médaille bien gagnée est allée réjouir dans la vie obscure de l'atelier.

Mais, à l'exemple des rapporteurs qui m'ont précédé, avant d'arriver aux récompenses et aux notices qui les justifient, je m'arrêterai un instant devant les vitrines de mes collègues du Jury. Hors concours, ils ont redoublé d'efforts pour aider à la défense du drapeau, sachant aussi que l'opinion juge les Juges, et ce rapport, qui doit être le tableau fidèle des forces de l'orfèvrerie contemporaine, serait incomplet, s'il omettait leurs œuvres, que les critiques d'art ont mises au rang des plus belles, et qui, cependant, ne pouvaient être récompensées.

Leurs noms doivent être conservés ici, car tous avaient une signification, et la compétence de ceux qui les portaient était une garantie pour le jugement qu'ils allaient rendre, comme leur notoriété me faisait un devoir de ne pas les laisser dans l'ombre.

EXPOSANTS HORS CONCOURS COMME MEMBRES DU JURY.

MM.	
Christofle et Cie, Henri Bouilhet, président du Jury, Classe 94....	France.
Armand-Calliat et fils, Armand-Calliat père, rapporteur du Jury, Classe 94.....	France.
Debain, secrétaire du Jury, Classe 94.	France.
Brateau, membre du Jury, Classe 94.	France.
Thesmar, membre du Jury, Classe 94.	France.
Coupri, membre du Jury, Classe 94.	France.
Cardeilhac, président du Jury, Classe 93.....	France.
Marmuse, membre du Jury, Classe 93.	France.
Von Miller, membre du Jury, Classe 97.....	Allemagne.
Krupp, membre du Jury, Classe 66.	Autriche.
Waschmann, membre du Jury, Classe 94.....	Autriche.
Michelsen, membre du Jury, Classe 94.....	Danemark.
Fabergé, membre du Jury, Classe 95.	Russie.

IMPRIMERIE NATIONALE.

IV

SECTION FRANÇAISE.

HORS CONCOURS.

MM. Christofle et Cie. — Il est bien loin le temps où la maison Christofle semblait vouloir borner son ambition à fabriquer l'orfèvrerie de table en cuivre argenté à l'usage des hôtels, des restaurants et des ménages désireux de paraître sans trop dépenser. Elle y ajouta bientôt une ornementation plus épurée, puis de l'art, même un art très noble dans le service monumental dont les débris retrouvés dans les décombres des Tuileries figuraient à l'Exposition centennale, rongés par les flammes, superbes encore malgré leurs plaies. On a dit que c'était folie d'exécuter dans le bronze pareille œuvre; j'y vois plutôt l'habileté de Charles Christofle qui, ayant fondé la maison pour exploiter les procédés de Ruolz et d'Elkington, voulait ennoblir l'imitation, vaincre certaines hésitations par l'exemple de l'Empereur faisant l'économie de la matière au profit de la façon, et donner ainsi tout son développement à l'industrie qu'il avait créée. Mais, bijoutier délicat avant d'être l'orfèvre du cuivre, il avait la nostalgie du *vrai*, et, tout en assurant, par le goût qu'il y mettait, par la loyauté de son argenture et de sa dorure, l'extension de l'orfèvrerie qui porte toujours son nom, peu à peu, il introduisait l'argent dans sa fabrication, et, en 1862, l'exposition qu'il avait préparée à la veille de succomber à la peine, si elle n'atteignait pas la maîtrise des Froment-Meurice et des Fannière, ne plaçait pas moins sa maison au rang des plus qualifiées, avec une sorte d'universalité que les autres n'avaient pas. D'ores et déjà on pouvait lui demander, outre le cuivre, le nickel et l'argent, la galvanoplastie et les ciselures précieuses, les couverts, la grosserie, les pièces décoratives et les objets de vitrine. Ce grand autoritaire avait réalisé son dessein : s'emparer de toutes les branches de l'orfèvrerie se justifiant mutuellement, et — gageure qu'il devait perdre et qu'il a gagnée — acclimater l'art dans l'usine. Et cette organisation puissante a pu tout embrasser et bien étreindre, avec lui, après lui, sous l'impulsion des directeurs qui lui ont succédé, son fils et son neveu, MM. Paul Christofle et Henri Bouilhet, son petit-fils et son petit-neveu, MM. de Ribes-Christofle et André Bouilhet.

C'est ainsi que la maison Christofle et Cie se présenta l'an dernier, forte de l'acquis des années écoulées, et de ses conquêtes d'art nouveau, car elle multiplie ses sujets de fabrication et n'en abandonne aucun. Et si nombreuses étaient les pièces qu'elle avait

réunies, que je serai forcé de choisir parmi celles que je voudrais décrire, tout au moins désigner par leurs caractéristiques.

Je vais droit aux compositions d'art nouveau suggérées par l'esthétique que Lucien Falize définissait si bien quelques années avant sa mort, où la forme quelquefois, la décoration toujours, procèdent de la nature prise sur le vif. Nul ne s'en est mieux pénétré que M. Joindy dans les douze plats de modèles variés, à bordures de légumes, à têtes de béliers et de sangliers, à raies et cabillauds, marquant la destination de ces pièces de formes un peu hésitantes, neuves tout de même, tant l'invention y est apparente; dans les deux casseroles dont l'artichaut d'Espagne a fourni le galbe, et les deux saucières, modestes concombres asservis sans violence à cet office. Son service de table comprenant cinq pièces, pièce de milieu, pièce de bout et candélabres électriques à branches recourbées en ovale, moins familières, ornées de fleurs en haut-relief, et un surtout à plateau, avec jardinière à galerie où l'on retrouvait les légumes spirituellement disposés, complétaient cette série vraiment moderne et digne de ce sculpteur qui a tant et si bien travaillé pour l'orfèvrerie.

Un autre groupe captivait l'attention du visiteur, celui formé de trente-sept pièces de M. Arnoux, le jeune sculpteur que MM. Christofle ont su s'attacher, le chef de leur atelier d'art moderne, qui compose et modèle sous l'inspiration permanente de MM. Henri et André Bouilhet, plus particulièrement chargés de la direction artistique. Un vase décoratif en argent curieusement patiné, sur un socle de spath fluor, le dominait de ses 1 m. 20. Poème : la fleur des champs et des jardins de France. La fleur des prés et des haies s'épanouissait à la base, simple et charmante; au-dessus, orgueilleuse, la fleur cultivée. Beaucoup de goût, un profil très pur, point de surcharge, un modelé très souple, et pourtant je ne jurerais pas que ce grand vase l'emporte sur d'autres de la même main, moins imposants, par exemple les vases aux pavots, aux pensées, et le vase aux iris, délicieux entre tous. Le cantique de la flore, tout ce groupe le chantait, et les quatre assiettes à griffes où les fleurs s'enlacent dans les lignes architecturales, symbolisant les saisons : les violettes pour le printemps, les pavots pour l'été, les chrysanthèmes pour l'automne, les roses de Noël pour l'hiver, et le service aux pivoines; jusqu'à une lampe à pétrole d'un décor imprévu, sans parler des coupes, des bols, des jardinières fleuries à souhait.

Et ce n'était pas tout l'art nouveau de cette merveilleuse exposition, nombre d'objets étaient assez dégagés des vieilles formules pour lui être attribués. Je citerai parmi ceux-là le thé aux platanes du sculpteur Léon Mallet, notamment la fontaine qui est un pur chef-d'œuvre, en argent doré vert et patiné. Du même, les services à côtes de céleri, à feuilles de chêne, et le thé courge, si original; le thé artichaut de M. Dinée, et une haute timbale à pampres repoussés; le surtout aux vendangeuses, très animé, plus intéressant que ceux où l'architecture règne exclusivement; encore un surtout ravissant, en forme de sucrier : de jolis enfants traînant une betterave dans des attitudes bien observées et d'une grâce *clodionesque* qui fait honneur à M. Paul Roussel qui les a modelés.

J'arrive à l'œuvre capitale de la vitrine : le grand surtout en argent : l'Air et l'Eau, composé et modelé par M. Rozet, statuaire, que MM. Christofle et Cie décrivaient ainsi :

« La bordure est en forme de flots roulant des poissons et des coquillages. Des figures dont les extrémités inférieures sont plongées dans les eaux symbolisent les quatre continents baignés par les océans. Elles portent des coquillages lumineux en cristal opalin et mordoré. De la bordure, les flots se soulèvent en une vague lumineuse dont la crête se brise en écume et donne naissance à un nuage figuré par un bloc de cristal opalin d'où émerge une figure d'ivoire tenant un rameau fleuri. C'est Flore qui personnifie la vie végétale à la surface du globe. Mystérieuse, féconde, calme ou terrible, la Mer est l'image grandiose du mouvement qui ne s'arrête pas, de la vie qui ne finit pas. L'Air, à sa surface, aspire et purifie l'Eau, qui, sous forme de nuage, va porter sur les continents les rosées bienfaisantes. Neige sur les montagnes, pluie dans les vallées, l'Eau alimente les lacs, les rivières et les fleuves, et retourne à la Mer, source intarissable de toute vitalité. »

La description est éloquente, l'œuvre ne l'est pas moins. C'est, assurément, la conception d'un savant et d'un poète, réalisée autant qu'elle pouvait l'être par l'orfèvre, avec un art supérieur, dans cette forme allongée et basse qui prévaut aujourd'hui. Peut-être les cristaux envahissent-ils un peu trop la composition aux dépens de l'orfèvrerie proprement dite; j'aurais aussi souhaité une note d'or sur l'ivoire de Flore qui détonne légèrement dans l'ensemble faute de ce rappel, impressions fugitives que la réflexion atténue bientôt, l'emploi du cristal étant justifié par l'effet voulu, et celui des voiles, pour la déesse, à tout le moins discutable. Que les heureux convives qui contempleront ce surtout en saisissent de suite toutes les abstractions, ce n'est pas certain; mais il fera penser, et c'est un sujet de conversation qui en vaut bien un autre. Les initiés auront vite fait de l'expliquer, et ceux-là mêmes qui ne sauront pas seront ravis de sa splendeur, de ses méandres que la lumière électrique irise si mystérieusement, de sa statuaire si magistrale, et, dédaigneux de mes subtilités, ils admireront sans réserves l'ivoire immaculé de la Flore triomphante, la Muse de ce délicieux poème.

On voit quelle part prépondérante MM. Christofle avaient faite à l'art nouveau, ou, comme ils disent, au rajeunissement des styles français. Toutefois, ils nous montraient aussi un vase de haute taille incrusté par les Bosniaques qui leur rendent en damasquinures ce qu'ils donnent en compositions décoratives; des services de table style Louis XVI, avec figures bien composées, à la fois sobres et riches, les uns de M. Léon Mallet, les autres de M. Joseph Chéret; l'orfèvrerie argentée, notamment celle exécutée pour l'hôtel Ritz, pour le Riviera-Palace et le Terminus-Hôtel, toute de styles classiques, qui concourait à composer une exposition véritablement unique, où, seul, l'émail a fait défaut, infirmant sur ce point ce que j'ai dit de la fidélité de la maison à son passé. Je relis mes notes, j'interroge mes souvenirs; j'y rencontre les cuillers, les couteaux de M. Roty, le gobelet de M. Vernon que j'ai failli oublier et qui peuvent se passer de mes éloges. De l'émail, rien; et c'est M. Henri Bouilhet qui inaugura en France les

émaux d'inspiration japonaise! Il a trop le sens du décor pour se contenter des patines et renoncer à l'émail dont il dut être détourné par tant de créations qui n'en réclamaient pas. Il y reviendra.

Les raffinés de la fabrication ont regretté la rareté des ciselures repoussées exposées par les directeurs de la maison Christofle, réduites à la timbale aux pampres, au service à thé feuilles de platane, aux deux autres services de style Régence et de style Louis XVI à la série des vases dont le décor fleuri était si franchement moderne, et à une garniture à toilette, juste ce qu'il fallait pour affirmer les aptitudes générales de leurs ateliers. La vérité est qu'il n'y en avait guère plus chez leurs confrères. Tous nos orfèvres ont subi la loi inexorable qui impose aujourd'hui la production rapide et le bon marché relatif. Et puis, pourquoi ne pas l'avouer? comme la rétreinte, la ciselure repoussée est l'effort individuel un peu dépaysé dans la collectivité de la manufacture moderne, comme elle, elle tend à disparaître. L'orfèvrerie y perdra l'accent que lui imprime le sentiment, le tempérament d'un grand artiste, mais il lui reste la composition, la forme, la ligne et la couleur. S'il s'agit des pièces décoratives, MM. Henri et André Bouilhet n'ont besoin que de la fonte que le ciselet achève, et pour les pièces usuelles tout leur est bon qui est bien, même l'estampage, et cela est excellent. Il faut donc les louer hautement de leurs œuvres aristocratiques et tout autant de celles que j'appellerai démocratiques par opposition, qui ont reçu cette parcelle d'art dont les moindres ustensiles dans l'antiquité et chez nous, du XIIe au XIVe siècle, portaient l'empreinte, et qui, faites pour les masses, épurent leur goût : tels les plateaux sobres et corrects, ces plats ornés de spirales, ces couverts décorés d'une feuille de lotus, de feuilles d'olivier ou de motifs de Trianon, et cent objets tous obtenus à l'aide de matrices et qu'on a plaisir à regarder, presque le plaisir que nous donne une bonne médaille bien frappée. D'autres ont même souci de faire œuvre d'éducateurs avisés, personne ne les surpasse dans la perfection et ils l'emportent par la multiplicité des types, par l'ampleur de la vulgarisation. Et c'est sur ce compliment sincère que je termine l'étude très longue, pourtant abrégée, que je devais à l'exposition qui a si largement contribué à magnifier l'orfèvrerie française en l'an de grâce 1900.

Voici les récompenses décernées aux collaborateurs de la maison Christofle et Cie :

Grand prix à MM. L. Marié, directeur de la fabrication de l'orfèvrerie et des couverts; Léon Mallet, chef de l'atelier de modelage et de sculpture, et René Rozet, statuaire.

Médaille d'or à MM. Brécy (H.), ingénieur, directeur de l'usine de Saint-Denis; Lucas, chef de l'atelier de gravure des matrices; Hermel (Paul), directeur de la galvanoplastie et de la décoration, et Arnoux, sculpteur, chef de l'atelier de l'art nouveau.

Médaille d'argent à MM. Godin (Henri), Charpaux, Bruneau, Armand, Bridault, Trotté (H.), Giorcelli, Muller, Sircoulomb, Debaus, Lindeman, Mérignac, Rose (Henri), Bécheler et Charbonnier.

Médaille de bronze à MM. Ménard, Picard (Arthur), Picard (Adrien), Ménildroit, Vilain, Boirel, Prévost, Chataignier et Masset (Hippolyte).

Mention honorable à MM. Avézard, Bouchard, Gervaisot, Laval, Choquet et Vasseur.

MM. Christofle et Cie occupent 1,636 ouvriers et ouvrières dans leurs usines de Paris, de Saint-Denis et de Carlsruhe.

MM. Armand-Calliat et fils, à Lyon. — En me plaçant ici, je ne suis pas l'ordre de mérite imposé par le Jury, mais celui que m'assigne le rang qui m'est échu parmi les membres français du bureau. Aussi bien, aurais-je voulu faire défaut, comme on dit au Palais, tant ma tâche est malaisée. Lucien Falize a connu le même embarras et il l'a courageusement franchi, sans fausse modestie, parlant de ses travaux comme s'il s'était agi d'un confrère, et cependant il devait être encore plus gêné que je ne le suis, car il était l'auteur des merveilles qu'il décrivait, tandis que, depuis 1890, c'est mon fils qui a la plus grande part dans la direction de l'atelier, et que, pour apprécier ses travaux, je n'ai qu'à me défendre de ma faiblesse paternelle. N'importe, c'est encore trop, et j'imagine que M. Debain ne pensait pas à la vitrine d'Armand-Calliat et fils quand il écrivait dans son procès-verbal, au retour de nos visites aux exposants hors concours, « qu'il enviait le rôle du rapporteur chargé de traduire les impressions de ses collègues ». Avec quel soulagement je lui céderais la plume, si cela était permis et s'il voulait l'accepter!

La maison est ancienne, François Calliat, jeune orfèvre bourguignon, élève d'Odiot, la fondait en 1820 et ne tardait pas à prendre une place enviable dans l'orfèvrerie lyonnaise, mi-partie civile, mi-partie religieuse. Ce qu'il fit, on s'en doute; c'était la période obscure entre le style Empire délaissé et le regain de Renaissance librement interprétée, qui devait marquer les dernières années du règne de Louis-Philippe, et dont il ne profita guère parce qu'il travaillait uniquement pour les marchands, soumis eux-mêmes à leur clientèle provinciale ennemie de la nouveauté. Cependant, vers la fin de sa vie, il tenta de secouer le joug et créa quelques pièces intéressantes; mais, en 1851, la mort le prit dans son rêve irréalisé, victime du temps et du milieu où il avait vécu.

Ses filles, Mlles Jeanne et Louise Calliat lui succédèrent, sous la raison sociale : Calliat sœurs, entourées d'ouvriers fidèles, les vieux qui les avaient vues naître, les jeunes, naguère apprentis qui avaient grandi avec elles. Deux ans plus tard, Armand (Th.-J.), le rédacteur de cette notice, épousait l'aînée et la maison s'appelait Armand-Calliat et sœur, puis Armand-Calliat quand la sœur cadette, mariée, quitta Lyon, et enfin, Armand-Calliat et fils lorsque, en 1891, Joseph Armand, qui collaborait depuis dix ans aux travaux de son père, devint son associé.

Sous ces firmes diverses gardant pieusement le nom du fondateur, la maison n'a cessé de poursuivre son ultime pensée, s'affranchissant de la tutelle des intermédiaires, multipliant les créations, et en 1862, débarrassée de la grosserie, vouée uniquement à l'orfèvrerie religieuse, elle se présentait à l'Exposition de Londres, assez armée pour gagner le prix d'excellence. L'épreuve parisienne lui manquait encore, elle la subit avec

succès à l'Exposition de 1867 où elle reçut la médaille d'or, et c'est encore la médaille d'or, mais la première que le Jury lui décernait en 1878, acheminement au grand prix qui, en 1889, couronnait ses efforts, récompense suprême que l'orfèvrerie religieuse n'avait jamais obtenue à Paris.

L'an dernier, la vitrine très vaste abritait onze ostensoirs, neuf reliquaires, saints-chefs, châsses et monstrances; quatre chapelles épiscopales complètes et quatre crosses détachées, vingt-deux calices, sept paires de burettes, cinq ciboires, huit croix pastorales, quatre anneaux, cinq lampes de sanctuaire, quatre garnitures d'autel, deux croix processionnelles et un devant d'autel, deux portes de tabernacle, deux chemins de croix, l'un ornemental, l'autre à personnages gravés sur émail, soit cent vingt-sept pièces. Je ne citerai que les principales et quelques-unes des plus remarquées.

La place d'honneur était occupée par l'ostensoir de Saint-Martin-d'Ainay, caractérisé par sa gloire crucifère surmontée d'une couronne carlovingienne, ses rinceaux ajourés, ses quatre évangélistes repoussés, sa statuaire aux vêtements émaillés de broderies; saint Martin, patron de la paroisse, saint Pothin, saint Irénée et sainte Blandine, les saints chers à l'Église de Lyon, et sainte Clotilde, dont le souvenir se rattache à Ainay. Avec ses émaux de tons nuancés et doux, son fût de ton ivoire, sa joaillerie discrète, il synthétisait assez bien la manière propre de l'atelier et les éloges ne lui ont pas manqué. Il reposait sur un thabor de marbre rouge antique rehaussé du monogramme du Christ, émaillé, et de quatre lions de bronze doré, où l'on reconnaissait les profils et la faune de notre ami Charles Lameire, le grand peintre décorateur qui s'appuie, comme Pierre Bossan, notre maître, sur l'art primitif et en a déduit des œuvres puissantes.

Au pied de ce thabor s'étalaient deux portes de tabernacle; celle de Fourvière, exécutée sur les beaux dessins de M. Sainte-Marie Perrin, architecte, disciple et successeur de Bossan dans la construction et la décoration de la basilique, et celle qu'on nous a demandée pour une chapelle de couvent, entièrement repoussée, personnages et ornements. Près de ces portes, c'étaient les couronnes de Notre-Dame de Saint-Germain-des-Fossés et de Notre-Dame de Bon-Secours, la première enrichie de sujets repoussés, la seconde de champs d'émail rose sur lesquels s'enlevaient des scènes gravées. Devant elles, le marteau jubilaire de S. S. Léon XIII, enlacé de branche d'olivier, tout paré d'émaux. Plus près du spectateur, deux crosses, les plus précieuses qui soient sorties de nos ateliers, exprimant toutes deux la victoire du Bien sur le Mal; la crosse de feu le cardinal Foulon, dont la volute est formée par un dragon expirant sous la morsure du lion de Juda qui a obéi au signe de la dextre du Christ, assis au centre de la composition, entre sa mère et saint Joseph qui l'implorent; et la crosse de Solesmes, d'ivoire incrusté d'or et d'émaux portant le Couronnement de la Vierge dans sa volute, et, appuyée sur sa tige, une haute statuette de saint Michel archange, d'ivoire aussi, ailé, vêtu et casqué d'argent doré et émaillé, ce qui achève d'équilibrer l'ivoire et l'orfèvrerie.

Deux ostensoirs accostaient celui de Saint-Martin-d'Ainay, l'un destiné au Pèlerinage

du Laus, retraçant des apparitions miraculeuses dans une forme originale et colorée, l'autre créé pour le Pèlerinage de Sainte-Anne-d'Auray, véritable poème avec sa base historiée de sujets repoussés sur laquelle s'élève la porte dorée où saint Joachin et sainte Anne échangent leur chaste baiser; sa tige, palmier symbolique, ses lys, ses roses au naturel et sa gloire faite de rayons, de feuillages et de scènes repoussés comme celles de la base. Des émaux dans les ors, de tonalités calmes, pourtant très décoratives.

Un autre ostensoir attirait l'attention, petit celui-là, bâti sur un pied hémisphérique à fond ivoirin, plus émaillé que ses voisins, tout constellé de pierres précieuses, gouttes de rosées sur les feuilles vertes, lumineuses comme il convient dans la gloire crucifère qui rappelle avec moins de gravité celle de l'ostensoir d'Ainay. Enfin, je ne puis résister au désir de dire un mot de l'ostensoir de Sainte-Clotilde de Paris, aussi à coupole, mais autrement profilé et de tenue plus austère, nonobstant l'azur qui y domine.

Rappelons pour mémoire la chapelle toute décorée d'émaux ivoire rehaussé de rinceaux fleuris, et celle de Mgr Rumeau, évêque d'Angers, comprenant dix-sept pièces entièrement décorées d'émaux noirs, que désendeuille une flore or et turquoise, et abordons les calices et reliquaires. C'est d'abord le calice dit de Saint-Pierre qui se recommande par trente et une figures repoussées qui racontent la vie de l'Apôtre, non sans art, et celui des RR. PP. Jésuites de Laval, poème du Sacré-Cœur, qui n'en compte pas moins, et leurs colorations ne manquent pas de charme. Le calice de Saint-Jean offrait le même travail repoussé, traité avec le même soin, et d'autres harmonies également adoucies.

Il y avait trois bras-reliquaires, un peu trop, je crois, et le plus considérable, celui de Saint-Jean-Baptiste de Perpignan, bien composé, aurait gagné à se montrer sous un édicule plus svelte, encore que son architecture orientale ne fût pas sans quelque mérite et sa conception d'ensemble incontestablement originale. Le bras-reliquaire de Sainte-Anne d'Apt, sorte de monstrance, plaisait davantage et, attrayant en son décor de palmes et de pampres, ne soulevait aucune objection. Il en était de même du bras-reliquaire de Carcassonne et de son socle illustré de sujets gravés sur émail. Les chefs de Saint-Benoît et de Sainte-Foy, bien modelés, bien caractérisés, furent goûtés, moins cependant que celui de Saint-Étienne, le plus beau qu'on ait jamais fait, pièce capitale de l'exposition hongroise.

Mais la châsse de Saint-Anthelme, de Belley, l'emportait sans contredit sur les autres. Les loups, pièces des armes de Belley, portent une sorte de large glacis, à pente douce où se déroule sur l'émail rouge, et gravée à traits niellés, la vie du thaumaturge. C'est là que se dresse l'édicule, d'une architecture hardie en sa simplicité, qui n'est ni le sarcophage antique, ni le coffret primitif, ni la basilique du XIIe et du XIIIe siècle. Des rinceaux légers couvrent les parois de cristal, entre les statues de saint Anthelme, de saint Bruno et de quatre anges élevant au-dessus de leur tête des lampes qui s'allument miraculeusement comme le dit la légende dorée. Les armoiries des évêques du

diocèse depuis son érection sont rangées sous la toiture où planent deux chérubins qui soutiennent, de leurs ailes, le globe terrestre et les étoiles, armes de l'ordre des Chartreux auquel saint Anthelme appartenait.

Ne pouvant reprendre le maître-autel de l'église du Rosaire de Lourdes, nous avons reproduit et exposé la face de son tombeau représentant en haut-relief l'apparition de l'Immaculée Conception, scène à trois personnages en bronze doré se détachant sur le marbre blanc qu'une série de tiges d'églantines émaillées au naturel réchauffent, — fragment qui ne peut donner l'impression de l'œuvre appréciée dans le sanctuaire des Pyrénées.

Et puis, c'était notre péché, un surtout de table stupéfait de se trouver en si dévote compagnie. Le tentateur — il m'a permis de le nommer — ce fut M. Édouard Aynard. Libéral impénitent, il nous laissa le choix du sujet, choix plutôt embarrassant. La politique? sujet indigeste bon pour le tapis vert, non pour la nappe blanche aux chemins fleuris; mais M. Aynard, conseiller des musées nationaux, est un amateur averti qui s'entoure d'œuvres d'art. Voilà le sujet, et la *Curiosité,* debout, dominant la composition, contemple amoureusement une statuette de Tanagra, tandis que quatre adolescents, assis sur la margelle du surtout, peignent, sculptent, cisèlent ou modèlent. De la nature végétale, de la flore, rien que quelques brindilles de chêne et d'olivier. Certes, nous l'aimons, la flore : depuis quarante ans, elle entre dans nos décors, souveraine, symbolique et parlante. Seulement, s'il est une pièce de table qui puisse s'en passer c'est bien le surtout qui la portera vivante, victorieuse de l'orfèvre assez imprudent pour placer sa copie si près du modèle, et l'exclure ici c'est éviter à la fois le pléonasme et la défaite. Il n'y avait donc qu'une note moderne sur le surtout, et c'est la statuaire qui la donnait : la Curiosité pensive, plus encore les adolescents aux formes graciles, à l'expression recueillie ou fiévreuse, qui sont de notre temps, en dépit des ailes minuscules que nous leur avons données à l'exemple de ceux de M. Roty, puisqu'ils figurent les génies des arts que le surtout veut glorifier.

Sauf cette exception, on a pu dire que les pièces de notre vitrine avaient une unité d'esthétique et de facture assez rarement rencontrées. Dans la visite de courtoisie des membres du Jury aux exposants hors concours, un d'eux l'expliquait par l'isolement de l'orfèvre provincial que rien ne détourne du sillon qu'il a creusé loin de Paris, dont il aurait, bon gré, mal gré subi l'influence. En effet, à l'origine de son évolution, après des essais plus ou moins heureux faits avec le concours d'un camarade de jeunesse, Jean Fichet, artiste d'imagination fougueuse que l'expérience ne put assagir, il fut orienté par quelques dessins de Pierre Bossan, l'illustre architecte de Fourvière, et tout ce qu'il a fait depuis, seul ou avec son fils, en procède, quelle que soit la diversité de la forme et du décor, presque toujours issus du sujet, selon l'enseignement du maître. Le chef trace sommairement sa composition; ses dessinateurs, tous élèves de l'École des Beaux-Arts de Lyon, l'achèvent sous sa direction; ses sculpteurs et ses ouvriers l'exécutent sous ses yeux et, pour les colorations, il ne laisse aucune initiative à l'émailleur et au doreur que guident ses indications et ses aquarelles. C'est tout cela, d'ailleurs facile dans

l'intimité d'un atelier restreint, qui a constitué cet art particulier à coup sûr discutable, mais qu'on identifie à première vue.

Il y eut aussi l'ambiance du pays mystique et rêveur et, de 1860 à 1875, la collaboration intermittente de Charles Dufraîne dont la statuaire était tout imprégnée du sentiment profond de Bossan. Et puisque j'écris l'historique de l'atelier, pourquoi ne dirais-je pas ce qu'il doit à la fille de celui qui l'a fondé, aujourd'hui disparue, à celle qui m'a donné son nom plus que je ne lui ai donné le mien? Pendant quarante-quatre années, elle nous a aidé de ses conseils, et quelque chose de son âme ardente se retrouve dans tout ce que nous avons réussi.

Grâce à la bienveillance de mes collègues, l'atelier a été largement récompensé. Notre premier sculpteur, M. Vindry, à qui nous devons toute la statuaire exposée, a reçu la médaille d'or, comme en 1889. A MM. Repelin et Berliet, nos dessinateurs, même récompense. Médaille d'argent à M. Bonard, contremaître de l'orfèvrerie, et à son fils, Marius Bonard; à M. Siaux, doyen des ciseleurs, gardien des traditions; à MM. Costille et Berthier, qui repoussent nos sujets. Médaille de bronze à MM. Décombe et Giguet, orfèvres; à M. Boisson, ciseleur. Mention honorable à MM. Rostaing et René Meunier, ciseleurs; à M. Génis, orfèvre. Vainement, je m'étais efforcé d'obtenir du Jury de 1889 la médaille d'or pour mon vieil ami Sublet, peintre religieux, qui dessina le chemin de croix que j'ai cité sans le décrire, et pour Gaspard Poncet qui fit les vitraux du chœur de Fourvière et les mosaïques de la voûte de cette basilique, après m'avoir donné, de 1860 à 1893, d'innombrables sujets qui composent un recueil unique et précieux; j'aurais eu gain de cause cette fois, mais la mort n'a pas attendu, et je ne peux qu'offrir à leur chère mémoire l'hommage de gratitude qui, de leur vivant, suppléa la médaille refusée.

M. Debain (Alphonse), orfèvre. — Fils et petit-fils d'orfèvre, M. Debain est orfèvre jusque dans les moëlles. Il a travaillé quinze ans à l'établi : il peut guider ses ouvriers, reprendre l'outil pour leur enseigner ce que les plus habiles oublient quelquefois. Orfèvre du Marais, fournisseur des marchands de Paris, de la province et de l'étranger, il n'a garde de se priver de l'outillage expéditif et précis; mais il recherche les occasions de ressusciter le marteau, qu'il manie aussi bien que nos ancêtres. Cette éducation de l'atelier, si précieuse et si rare chez ses confrères, ne lui a pas fait négliger l'autre, — l'éducation supérieure qui, sans être indispensable à l'orfèvre, aiguise son sens critique et lui permet d'aller plus facilement au delà du métier. Ses procès-verbaux des travaux du Jury n'étaient pas seulement des modèles de clarté, ses collègues qui l'applaudissaient ont dû souvent reconnaître que ce secrétaire lettré, orfèvre accompli, eût été le parfait Rapporteur qu'ils voulaient. Je l'ai pensé, et je le dis.

M. Debain débutait à l'Exposition de 1889, jeune entre les jeunes, et se plaçait d'emblée parmi les meilleurs. Déjà son indépendance de la routine se montrait : alors que ses rivaux se confinaient dans le style Louis XV, il remontait à la Renaissance, non pour la copier, mais pour en tirer un service à thé et d'autres pièces où

l'on voyait poindre les signes précurseurs de ce qu'il a fait depuis et dont nous allons parler.

L'art nouveau, qu'il avait pressenti, balbutié avant son apparition, ne pouvait manquer à sa vitrine en 1900. Le bol aux pavots que M. Arnoux a fait avec lui fut le prélude des compositions fleuries que nous avons admirées chez MM. Christofle et Cie, sous le nom de ce sculpteur, et l'on ne peut rien imaginer de plus savoureux que cette petite pièce qui, vraiment, ne redoute aucune comparaison. Est-ce chez lui, est-ce au pavillon de l'Union centrale des Arts décoratifs que j'ai vu deux vases d'argent dus à la même collaboration, l'un, le *Printemps*, avec masques et figurines repoussés, de forme un peu fruste, mais expressive, l'autre où s'enroulent, très souples, des pensées épanouies, des boutons entr'ouverts et des feuilles? Qu'importe, ils comptent dans son apport à l'Exposition. C'était aussi un vase élégamment profilé, où de jolis bambins très modernes jouaient à colin-maillard. Encore d'art nouveau par ses entrelacs ingénieusement disposés, le service à thé sobre et distingué; un plat étroit, de grâce singulière, et un flacon à monture repoussée sur lequel j'insiste parce que l'esprit d'initiative de M. Debain s'y révèle par l'application de l'émail, innovation féconde qu'on retrouvait encore dans quelques-uns de ses innombrables couverts, de formes, de décors si variés, et qui, hardiment étendue, donnera à l'orfèvrerie de table une autre sorte de rajeunissement.

Il m'est impossible de tout rappeler, cependant je ne puis omettre un service de table, compromis entre ce que l'on abandonne et ce que l'on inaugure, admirable de simplicité, et c'est un éloge. Une soupière rétreinte, à ciselure repoussée, avec, au sommet, un coq avertisseur peut-être trop petit d'échelle; une autre soupière avec plat, exécutés au marteau, travail d'une perfection absolue. C'est, d'ailleurs, la caractéristique du maître orfèvre, et on la remarquait également dans une svelte cafetière, partie repoussée, partie fondue, dans un chandelier lilliputien fort amusant, comme on dit entre curieux, et dans un surtout et ses accessoires, sculptés par M. Bonat, de style Régence, imitation sans servilité.

L'exposition de M. Debain était comme un raccourci de l'orfèvrerie contemporaine. On y voyait l'art nouveau, l'art de transition et un peu d'art rétrospectif qu'on aimera toujours et qu'il ne faut pas désapprendre. On y voyait même une restitution, celle d'un hanap allemand, trop chargé, dont la facture impeccable défiait l'original, et enfin cette franche et robuste vaisselle du Marais, le fonds et le tréfonds de l'orfèvrerie parisienne, que M. Debain fit bien de nous montrer. Certes, je le loue de rester fidèle aux traditions des siens, et cependant quand je notais ce qu'il avait rapporté de ses excursions hors du domaine familial, je ne pouvais me retenir de souhaiter qu'il sacrifiât plus souvent à l'art inutile, qui lui a déjà ouvert le Musée des Arts décoratifs, et où son goût affiné, son sens exquis du beau, feront merveille.

Voici les récompenses accordées aux collaborateurs de M. Debain :

Médaille d'or à MM. Jean Andrieu et Eugène Bako; médaille d'argent à MM. Charles Grappe, Victor Hervieu, Eugène Pierre, Piquemal et Perrotte; médaille de bronze à MM. Arthaud, Denier, Tischbauer et Bizouard.

M. Brateau (Jules), sculpteur-ciseleur. — M. Brateau est un de ces artistes que Paris prend à la province et qui lui appartiennent légitimement quand c'est lui qui les a formés. L'histoire de sa vocation est curieuse. M. Brateau père exerçait à Bourges je ne sais quelle profession qui exige une grande dépense de force, et il voulait l'enseigner à son fils. Malheureusement l'enfant était maladif, il fallut abandonner ce projet. Mais quel métier choisir? Quelqu'un conseilla la ciselure où l'adresse prime les muscles. Il parla de la journée paisible assis à l'établi, du marteau léger comme une plume, des frêles ciselets faits pour les mains débiles; peut-être rappela-t-il que les ouvriers orfèvres, avant la préparation des matières dans les usines spéciales, lorsqu'ils forgeaient et laminaient les lingots, disaient que la goutte de sueur perlée au front du ciseleur se payerait au poids de l'or. Bref, on se laissa convaincre et puisque le petit Jules n'était bon à rien, on en fit un ciseleur. La ville de Jacques Cœur n'ayant plus d'orfèvres, il partit pour Paris et entra dans l'atelier d'Honoré, pépinière de praticiens remarquables. De suite il aima la ciselure, et l'attrait qu'il y trouva lui rendit le travail facile et réparateur. La santé lui vint avec le talent. Vite, il avait mesuré la distance qui sépare l'ouvrier d'art de l'artiste, et fermement résolu à la franchir, il dessinait, il modelait, consacrant ses veilles à compléter l'enseignement de l'atelier. Après l'apprentissage et son prolongement d'études acharnées, il devint un des collaborateurs préférés de nos orfèvres, de Lucien Falize entre autres, qui lui confia la ciselure de quelques-unes de ses plus belles pièces, jusqu'au jour où il voulut exécuter ses propres compositions, être maître orfèvre à son tour. Entre temps, il avait découvert les procédés des Briot et des Enderlin, et, dans cette voie retrouvée, il donnait libre cours à son imagination. C'est sous ce double aspect d'orfèvre ciseleur et de potier d'étain qu'il parut à l'Exposition de 1889, tandis que sa collaboration brillait encore chez ses confrères. Son succès fut soudain. Les musées de l'étranger et les collectionneurs dévalisèrent sa vitrine, la foule qui l'ignorait apprit son nom. Il était arrivé, et si le conseiller de Bourges avait exagéré les douceurs reposantes du métier, sans prévoir la destinée du berrichon qu'il allait déraciner, ce n'est pas M. Brateau qui le lui reprochera.

Il nous est revenu en 1900 fortifié et grandi. Ses étains plus nombreux, et pour la plupart, transformés. Cependant il ne semble pas qu'il se soit attardé à chercher l'architecture nouvelle jusqu'à présent rebelle à tous les efforts. A peine quelques inflexions de lignes, imprévues, rompent-elles çà et là avec la tradition classique. Il n'a pris à la nature végétale que la parure de ses compositions; mais nul mieux que lui n'a assemblé son bouquet et disposé ses fleurs avec plus de grâce alanguie, en leur épargnant la torture d'une stylisation outrée. Son plat où la *vescia* des haies projette ses baies et ses feuillages, et celui aux chrysanthèmes sont charmants et nouveaux, en dépit de ce qu'ils ont gardé du passé, et tous les étains des dix dernières années, — coupe, buire, vases, le gobelet orné de marguerites, de bleuets et de coquelicots, la petite porte d'habitacle avec figures et arbustes, les gentils enfants qui portent des salières, — conçus dans le même esprit, sont autant d'exemples de ce qu'on peut obtenir de l'accord harmonieux de nos sensations actuelles et des choses d'autrefois. « L'autrefois » dominait dans le

gobelet des *Vendanges de Bourgogne et du Bordelais,* étain inscrusté d'or avec personnages, évoquant le souvenir d'Albert Dürer, et dans l'*Écuelle de l'accouchée* où, tout en s'inspirant du style Louis XV, il a trouvé, grâce à l'emploi de ses éléments, un Louis XV inédit qui fait de ce spirituel étain un des plus curieux de son œuvre.

Son œuvre d'orfèvre avait suivi la même progression. A côté des effigies délicates où il excelle, du bracelet d'or si joliment tressé, d'un porte-allumettes non moins précieux créé pour M. Corroyer, trois pièces de premier ordre captivaient l'attention : un coffret d'ivoire, d'émail et d'or; une coupe d'or et d'émail et un plateau-rondelle, repoussé à la manière des grands maîtres disparus.

La galerie d'Apollon pourrait sans déchoir recevoir le coffret. Quatre peintures émaillées, les plus parfaites que MM. Grandhomme et Garnier aient signées, décorent ses parois. Elles content le mythe de Pandore : l'âge d'or qu'elle ferma, l'âge de fer qu'elle ouvrit; l'enfant, l'adolescent, l'homme mûr et le vieillard, ses victimes qui interrogent le sphinx. Sur le couvercle, peints de même, une ronde d'amours, ceux qui les décevront, ceux qui les ont déçus. Tout autour, l'amandier, l'aubépine et le lys symbolisent le renouveau, image de l'espérance restée au fond de la boîte fatale, et, au sommet, Pandore, ici d'or repoussé comme les branches fleuries, couchée demi nue, et qui clôt de sa main les yeux d'un masque étrange : le *secret,* comme si, gardienne impuissante des mots enfermés, elle voulait au moins qu'on ne les vît pas ou qu'on les oubliât dans un songe. M. Brateau a repoussé ces morceaux avec cette science du dessin et du modelé, cette caresse de l'outil qui sont le propre de son talent. L'architecture d'ivoire est celle des châsses limousines du XIIe siècle et la végétation, reproduite en sa sincérité, l'enveloppe à ravir, tant le retour à la nature s'adapte à tous les styles.

C'est encore à M. Grandhomme que M. Brateau a demandé la peinture émaillée de sa coupe d'or : les Muses éclairées par la Vérité qu'on reconnaît à son miroir et à sa chaste nudité, au milieu des Muses drapées des couleurs de l'arc-en-ciel. La plaque, légèrement infléchie, couvre la coupe où montent, innombrables, des tournesols coutumiers de saluer la lumière; des chrysanthèmes, emblèmes de la vérité, retombent de la tige et s'épandent en spirales sur la base. Cette fois M. Brateau nous a donné l'art nouveau intégral avec ses profils de grâce imprécise. La peinture, très belle, a toute sa valeur, mais elle est subordonnée à l'orfèvrerie comme dans le coffret où les branches fleuries dorent l'ivoire et l'accordent aux vibrations des tableaux pour triompher dans la statuaire du couronnement, — tactique imposée à l'orfèvre quand il lui plaît de substituer l'émail du peintre qui ne peut s'incorporer dans son œuvre, à son émail à lui, l'émail champlevé dont les cloisons d'or en maintiennent l'unité.

Le plateau-rondelle que M. Brateau a repoussé pieusement dans le fer de son pays natal, le Berry, est un pur hommage à sa marraine, la Renaissance. Sa personnalité n'y apparaît que dans l'exécution vigoureuse et souple, avec ces traits particuliers qu'un artiste de race garde en toutes ses transformations. De propos délibéré il s'est soumis à l'esthétique des maîtres du XVIe siècle, et le sujet qu'il a choisi est de ceux qu'ils aimaient : nymphes surprises, tritons entreprenants, — groupes que les vagues soulèvent sous un

ciel d'orage. Les flots déferlent sur la bordure semée d'étoiles d'or en damasquiné, flots classiques que croisent des plantes marines. La pièce, de grande dimension, est superbe, unique dans l'exposition de l'orfèvrerie française en 1900, de celles que les collectionneurs et les musées se disputaient jadis et qui ne rencontrent plus qu'une admiration platonique. Il le savait, et il l'a osée courageusement. Puisse-t-elle ne pas rester l'inutile protestation d'un art qui ne veut pas mourir.

L'atelier de M. Brateau, c'est l'atelier familial. Le maître dessine, compose, modèle; il exécute, aidé de sa femme, son élève, et de quelques ouvriers dont il reprend le travail comme le statuaire reprend celui du praticien pour y ajouter son accent. Ils font bien ce qu'ils font, et il a tenu à ce qu'ils fussent récompensés : M. Henri Jacquillat a reçu la médaille d'argent, MM. Richard Courtot, Mercier et Dresco frères, la mention honorable. Quant à Mme Brateau sa récompense est autrement précieuse : elle l'a trouvée dans le succès auquel elle a contribué.

M. Thesmar (Fernand), émailleur. — Cette notice pourrait tenir en quatre lignes, M. Thesmar est l'artiste complet. Dessinateur, il a la précision sans sécheresse; coloriste, il sait toutes les harmonies. Il a l'imagination qui crée et le goût qui la règle. Émailleur, il inventa une technique nouvelle, miracle de science, d'adresse et d'ingéniosité. Il n'est pas seulement au premier rang des émailleurs : il est le premier.

Sa supériorité est si hautement acceptée de consentement universel, qu'il est inutile de la démontrer. Aussi bien, ses travaux défient la description; l'aquarelle elle-même est impuissante à rendre le doux éclat de ses émaux, disciplinés et soutenus par l'or des cloisons qui suppriment le métal sur lequel ils reposent dans l'ancienne technique, véritablement translucides ceux-là, puisqu'ils laissent passer la lumière. Il faut les voir et tout le monde les a vus dans son étroite vitrine de l'Esplanade, au pavillon de l'Union centrale des Arts décoratifs et au musée du Luxembourg.

De ce qu'il y avait dans cette vitrine je ne citerai donc qu'une grande coupe, chef-d'œuvre parmi les chefs-d'œuvre qui l'entouraient, plus belle encore que celle qui fut offerte au Tzar en 1896. Difficultés vaincues, pureté du galbe, charme des colorations, tout s'unit en cette pièce pour en faire le prototype de l'art qui portera le nom du magicien qui le créa. Belle, elle l'est trop, car sa beauté n'a été obtenue qu'au prix d'un travail cent fois recommencé qui majore sa valeur marchande bien au delà de ce que les collectionneurs payent les petits gobelets, les tasses minuscules de M. Thesmar. Le feu n'est pas le serviteur fidèle de l'émailleur : ses trahisons sont fréquentes, et lorsqu'il s'agit d'objets construits avec l'armature fragile que l'on sait, elles se multiplient à l'infini, surtout s'ils dépassent démesurément les proportions accoutumées.

Dans notre profession, rarement on résiste à la tentation de donner à ses risques et périls le maximum de son talent. L'œuvre est réussie, elle est exposée; les amateurs l'admirent, questionnent, hésitent et passent, et le plus souvent elle retourne au logis où d'autres la rejoindront si l'expérience se renouvelle. Les frères Fannière se sont éteints dans le musée qu'ils avaient formé, collectionneurs involontaires, et si Lucien

Falize eut la bonne fortune de voir sa *Gallia* acquise par l'État, ses fils ont encore son *horloge d'Uranie* tant louée à l'Exposition de 1878! Où ira la coupe de M. Thesmar? L'Union centrale des Arts décoratifs, bienfaisante à tout le mobilier, obligée de mesurer la part de chacun, voudrait sans doute et ne peut. Souhaitons que M. le Directeur général des Beaux-Arts, qui s'efforce d'enrichir notre patrimoine, obtienne du Ministre de l'envoyer au musée du Luxembourg, et qu'elle y reste longtemps, puisque la mort seule peut ouvrir les portes du Louvre aux chefs-d'œuvre consacrés.

Si ce souhait est exaucé je ne dirai pas que « la Bourgogne serait heureuse », mais une de ses capitales, Chalon-sur-Saône, où M. Thesmar naquit en 1843, l'apprendrait avec plaisir. C'est de Chalon qu'il vint à Paris en passant par Mulhouse, dessinant et peignant tantôt pour les fabricants d'étoffes, tantôt pour le théâtre, chez le grand décorateur Cambon.

Cet artiste si bien doué, que la Nature a enseigné plus que son maître de Mulhouse, a donné à la chimie tous ses moments perdus, utilisant ce qu'il avait appris au collège. Il se préparait ainsi, à son insu, à ce qui devait être l'honneur de sa vie. En 1872, il s'improvisait émailleur chez Barbedienne et conciliait, du coup, ses deux vocations. Ce ne furent d'abord, du *Faisan doré* au fameux *Hallebardier*, que des émaux cloisonnés sur de grandes plaques, mais les plus beaux qu'on ait faits en France; puis, en 1888, ce fut son émail à lui, tenté au xve siècle, repris de nos jours sans succès, vite abandonné, et qu'il inventa de toutes pièces dans sa perfection, à l'aide de procédés invraisemblables, d'autant plus libre en ses recherches qu'il ignorait les précédents. Et les eût-il connus personne ne conteste qu'il a réalisé ce que d'autres auraient entrevu. C'est ce que Ingres appelait « tuer son homme », définissant d'un mot pittoresque l'acte de ceux qui, s'emparant de choses déjà vues, les transforment, les font aboutir et leur octroient la beauté définitive. M. Thesmar est un solitaire; il n'a qu'un collaborateur qui l'assiste dans la monture de ses pièces, M. Eugène Lagriffoul auquel le Jury a décerné une médaille d'argent.

M. E. Coupri, sculpteur-modeleur. — C'est à la section des arts décoratifs de la Société nationale des Beaux-Arts que j'ai causé pour la première fois avec M. Coupri. Je l'avais vu quelques instants auparavant à la séance de notre comité d'admission, et j'avais remarqué sa physionomie intelligente et fine d'artiste parisien. Je savais l'importance de sa collaboration dans l'orfèvrerie et le bronze et je me félicitais de l'occasion qui me permettait de l'entretenir de l'évolution actuelle. Justement nous nous rencontrions devant une des compositions les plus typiques de l'art nouveau outrancier, et ce fut lui qui me questionna. Que pensez-vous de ce morceau, me dit-il; à quoi je répondis : ce qu'on doit penser des inventions qui rompent avec toutes nos traditions et qui enseignent le mépris de la forme, de la clarté et du goût. Ceux qui les font sont des malfaiteurs. Comme il le pensait aussi, de suite nous fûmes amis, et nous le sommes demeurés.

Ce n'est pas que nous ayons sur toutes choses le même avis. Il ne voit le salut de notre art que dans l'étude des styles et raille volontiers ceux qui demandent à la nature

son rajeunissement. Sans doute, si désireux qu'on soit de trouver des formules nouvelles il faut étudier les styles, parce que, toujours, celui qui naît et doit vivre s'appuie sur ses aînés; sans doute aussi, la végétation ne donnera que rarement l'architecture d'un objet, mais elle renouvelle son décor et c'est tout ce que s'est proposé l'art nouveau plus modeste que le modern style. Les Grecs s'inspirèrent de celle qu'ils avaient sous les yeux et pendant des siècles sous toutes les latitudes, ce ne furent qu'acanthes et palmettes jusqu'à l'avènement du moyen âge qui mit la flore française dans son œuvre. Il ne l'a pas épuisée, et ses variétés sont infinies. Faisons comme lui, regardons-la au lieu de nous en tenir à ses interprétations, et nous la verrons autrement : on a dit du paysage qu'il était un état d'âme, on peut le dire aussi de la flore, et combien notre âme a changé !

Déjà, quoiqu'il en ait, M. Coupri a rajeuni le décor de ses couverts avec de charmantes graminées qu'on chercherait vainement dans ses styles de prédilection, car elles doivent venir en droite ligne de son jardin de Livry, et son vase de fleurs *le Serpent et l'Oiseau*, petit drame joliment conté, que M. Arvisenet a ciselé sous sa direction, est moins classique qu'il ne l'a voulu. Du reste, même sans sortir du XVIIIe siècle, il a toujours fait œuvre d'imagination, prenant les éléments de cette époque pour les sélectionner et les arranger à sa guise : de là une originalité réelle qui le prépare, plus qu'il ne l'imagine, aux transformations qu'il refuse.

En attendant, qu'on observe dans sa vitrine le vase dont j'ai parlé et les maquettes de ses compositions, ou qu'on le cherche chez les orfèvres avec lesquels il a collaboré, qui ne rendrait hommage à son talent ? L'architecture de ses pièces est impeccable, ennemie des complications, simple et claire; sa sculpture parfaitement appropriée à l'orfèvrerie, tandis qu'il arrive à quelques-uns de ses confrères les plus éminents de nous donner la sensation du bois. En vérité ce sculpteur est un orfèvre.

Son atelier est à Livry, à l'orée des futaies de Seine-et-Oise. C'est là qu'il enseigne et qu'il s'efforce de communiquer à ses élèves l'ardent amour de son art, — atelier du bon vieux temps que l'école professionnelle ne remplace pas. Il a donc doublement mérité de la fabrication parisienne, et par le concours qu'il lui donne depuis tant d'années et par ceux que son enseignement lui assure.

M. Mandeville, élève de M. Coupri, a reçu la médaille d'argent.

M. Cardeilhac (Ernest), orfèvre. — Si M. Cardeilhac n'a pas concouru dans la Classe 94 — et je le regrette pour lui — c'est qu'il présidait la Classe et le Jury de la coutellerie, hommage rendu à son mérite personnel et à l'ancienneté de sa maison fondée en 1804 par son aïeul et qui, bientôt centenaire, s'est perpétuée en ligne directe, grandissant à chaque génération. L'étude des formes de lames, leur monture artistique et les dérivés de la coutellerie, — truelles, ustensiles de table, travaux récompensés à toutes les expositions — puis les couverts qui reçurent leur première médaille à l'Exposition de Londres de 1862, avaient absorbé l'activité des deux premiers Cardeilhac; le petit-fils voulut y ajouter la grande orfèvrerie et, pour s'y préparer, il compléta son apprentissage chez

M. Fray-Harleux. En 1885, devenu chef de la maison, il organisait ses ateliers en vue de cette fabrication, achetait le matériel de la maison Lebon, et, soutenu par une clientèle sympathique et confiante, il pouvait se présenter honorablement à l'Exposition de 1889, où la médaille d'argent lui fut décernée par le Jury de l'orfèvrerie, en même temps que celui de la coutellerie lui décernait le grand prix.

On pensait bien qu'il ne s'en tiendrait pas là; mais ceux qui n'ont pas suivi ses travaux de 1889 à 1900 ne pouvaient s'attendre à ce qu'il nous a montré. Si jamais exposition fut sensationnelle, c'est assurément la sienne. On ne se lassait pas d'admirer cette orfèvrerie d'invention si neuve et de facture si parfaite, et l'étonnement se joignait à l'admiration quand on savait que cette métamorphose s'était produite sans collaboration nouvelle, par l'initiative du maître, assisté des trois artistes qui avaient préparé sous sa direction l'exposition de 1889 : M. Bonvalet, dessinateur, M. Aiguier, sculpteur, et M. Viat, ciseleur.

Évidemment, ils ont travaillé sous une influence qui n'existait pas dans la période précédente : eux aussi, l'esprit nouveau les a touchés. Toutefois, il faut noter que l'œuvre de M. Cardeilhac est singulièrement personnelle. S'il se rattache à l'école du «rajeunissement par la nature», il a sa manière propre de comprendre la végétation et de l'appliquer, discrètement, sobrement, souvent en répétant le motif trouvé. Il a le goût des choses pratiques qu'il décore d'une main légère et pour lesquelles il varie les matières et les tonalités par l'ivoire, le bois et les patines. Les voies nouvelles ne comptent pas d'explorateur plu ardent, mais son esprit critique toujours en éveil l'a préservé des excentricités, et, dans cet art où presque tout est inventé, il est resté classique par l'observation des règles immuables qu'on n'abandonne pas impunément. Aussi, tout se tenait dans sa vitrine : on y sentait une conception unique et une collaboration toujours la même, pénétrée de la pensée créatrice et se confondant pour ainsi dire avec elle.

Ses légumiers, d'une décoration régulière en spirale; son sucrier aux chardons, clouté de cabochons d'ivoire; un vase à fleurs avec des anses d'ivoire et des tracés rouges; la monture exquise du vase de M. Daum, le verrier de Nancy, tout enfin attestait ce parti que j'ai signalé, fait de simplicité, de grâce et d'harmonieuses colorations.

Parmi ses pièces les plus remarquées je citerai un surtout, ronde d'enfants reliés par une guirlande qu'on trouverait un peu compacte sans son modelé délicat, et les candélabres assortis; un service de toilette, ivoire teinté, avec anses — véritable trouvaille ces anses — comme les autres anses de son exposition, car il aime ce motif et l'attache toujours de façon charmante et imprévue. Plusieurs objets, entre autres une cafetière, étaient ornés de fers de lance pittoresquement disposés; et je voudrais pouvoir décrire certaine cafetière plus riche, sans surcharge, d'une suprême élégance, ainsi qu'une chocolatière de forme absolument nouvelle qui semble venue sans effort : l'oiseau rare, comme on sait.

Que de choses encore! un coffret plus précieux que tout ce qu'on y pourra mettre; une fontaine à anses de buis quelque peu *saracénique*, avec plus de pondération qu'on en

IMPRIMERIE NATIONALE.

rencontre dans l'art américain, et ce thé imité du Cambodge primitif, à peine amendé, et qui, vieux de 2,500 ans, ressemble à l'art nouveau, quand il est réussi. Je ne veux pas non plus passer sous silence un plat damasquiné d'or, de style régence, qui, seul avec quelques-uns des quinze types de couverts exposés, rompait l'unité de la vitrine comme pour prouver que M. Cardeilhac peut, à l'occasion, faire le bonheur des amoureux du XVIIIe siècle, et que, s'il a beaucoup appris, il n'a rien oublié.

Je voulais préciser les caractéristiques qui particularisaient l'exposition de M. Cardeilhac et la faisaient si différente de ses rivales sans les diminuer; mais j'ai vainement cherché les mots qui dessinent, les mots qui peignent : au lieu d'une évocation saisissante je n'ai donné que mes impressions et celles de mes collègues du Jury. Au moins ai-je dit la place considérable que notre confrère a prise dans l'orfèvrerie française, et c'est l'essentiel.

Il n'a pas manqué de présenter ses fidèles collaborateurs. M. Bonvalet a reçu la médaille d'or, MM. Aiguier et Viat la médaille d'argent. C'est son état-major. La médaille de bronze a récompensé MM. Boullié, Capon et Baré.

M. Marmuse (Gustave), coutelier orfèvre. — Encore un coutelier de premier ordre dont la maison, fondée par son ancêtre en 1711, détient le record de l'ancienneté, et que l'orfèvrerie tente aussi. Il y apporte une technique excellente et le goût très sûr qui lui a valu d'être élu, en 1889, rapporteur de la classe de la coutellerie; et si son exposition n'avait pas l'ampleur de celle de M. Cardeilhac, elle affirmait, dans la spécialité qu'il s'est choisie, une véritable maîtrise.

L'art nouveau avait inspiré plusieurs ustensiles de table, cuillers et fourchettes pour la salade, et des couteaux où l'orfèvre primait le coutelier, pièces admirablement décorées dans la note discrète que nous aimons. Un couteau à papier procédait du moyen âge, si intéressant qu'à le regarder on oublierait de s'en servir et qu'il est plutôt un objet de vitrine qu'un objet d'usage.

Et c'est bien pour la vitrine d'un amateur que sont faites la plupart des pièces que M. Marmuse exposa : tel un bénitier de style roman librement interprété qui donnait la sensation d'une chose nouvelle, et d'autres compositions de styles divers, renaissance, Louis XV, Louis XVI, conçues en toute indépendance dans le sentiment de l'époque, et qui prouvent à la fois l'éclectisme de l'orfèvre, sa science et son imagination.

M. Marmuse a obtenu une médaille d'argent et deux médailles de bronze pour trois de ses collaborateurs, MM. Prunier-Moussu, Félix Niemec et Chaplain.

V

EXPOSANTS INDUSTRIELS.

GRANDS PRIX.

MM. Boin et Henry, orfèvres. — Président des Comités d'admission et d'installation de la Classe 94, M. Georges Boin était le président désigné de notre Jury, assuré de son élection en vertu de tous les précédents. Il a préféré briguer le grand prix, mettant cette récompense au-dessus de l'honneur de juger ses confrères et de diriger nos délibérations. Sa légitime ambition n'a pas été déçue : le premier grand prix lui a été décerné et il le méritait par l'importance de ses travaux, par la belle ardeur avec laquelle il s'est jeté dans la mêlée, dépensant sans compter pour réaliser ses idées, pour ajouter à l'éclat de notre exposition, qui lui devait déjà d'avoir atténué, dans la mesure possible, les défectuosités de l'emplacement qui nous était échu.

Il a bien fallu tout cela pour lui concilier les votes de ceux qui regrettaient de ne pas voir chez lui le moindre effort pour accélérer le mouvement qui nous entraîne loin des chemins battus. Avant d'être le brillant orfèvre que nous connaissons, il était l'antiquaire émérite, épris des styles du XVIIIe siècle, et il l'est resté, résolument, réfractaire à toute évolution vers un art portant l'empreinte irrécusable de notre temps ; et il paraîtra paradoxal que dans une exposition où l'art nouveau comptait tant d'œuvres suggestives, la récompense suprême soit allée au plus intransigeant des disciples des vieux maîtres. A vrai dire, la plupart des orfèvres novateurs étant hors concours, la question de primauté ne se posait pas entre les deux écoles : dès lors, il était difficile de résister à la séduction de son grand surtout, qui n'est point un pastiche mais une véritable création qui ne le cède en rien à ce que les Meissonnier, les Germain, les Rœttiers imposent à notre admiration.

Cette pièce maîtresse comprend le surtout proprement dit, les bouts de table, six groupes de lumières, huit assiettes et compotiers en cristal de roche reposant sur des pieds en argent doré.

Le surtout est un plateau en glace bordé de balustres en vermeil. Au centre s'élève un temple à colonnes où s'abritent quatre groupes d'enfants, petits pêcheurs, petits chasseurs, modelés dans le goût des marmousets de Versailles, charmants en leurs attitudes variées d'un naturel parfait et d'une grâce exquise : c'est le sujet, un peu perdu dans l'amplitude architecturale de la composition, tout de même intéressant. Le décor est splendide : les colonnes, les vases, les panneaux sont en agate orientale rubannée,

rehaussée d'ornements d'argent doré délicatement ciselés, et l'harmonie des ors et des pierres, très calme, imprime à cette richesse une distinction incomparable.

Les bouts de table, conçus dans le même esprit, complètent le sujet : ce ne sont que cerfs, sangliers, daims et isards qui épient ou détalent, tandis que les six groupes de lumières sont chargés d'animaux morts, gibier et poissons, trophées des sports heureux, entourés d'une balustrade supportant des vases destinés à recevoir des bougies.

M. Boin s'est inspiré de la Régence, cette halte délicieuse entre le Louis XIV trop pesant et le Louis XV trop léger, et il y tient. Cependant, à voir le temple du surtout, la fermeté des lignes verticales et la sagesse des contours, j'y trouverais des licences fort louables, car elles sont bien fondues dans l'ensemble dont elles n'altèrent pas l'unité, tout en l'ennoblissant. Je n'insiste pas. Ce qui est indiscutable c'est le charme de l'œuvre, c'est la perfection de la facture qu'on ne saurait surpasser, qu'il s'agisse de la sculpture ou de la ciselure et de l'orfèvrerie. L'architecture et l'ornementation sont de M. Bonat, le collaborateur assidu de M. Boin, habile à exprimer sa pensée. Deux autres artistes de grand talent se sont partagé la statuaire : M. Peynot a modelé les enfants, M. Hingres la faune, et ce qu'ils ont fait, pour être de l'art appliqué, n'est pas moins un art supérieur que la 9e Classe eût accueilli avec empressement, détachés du surtout. C'est à M. Arvisenet que la ciselure a été confiée, et elle met le sceau à sa réputation. Quant à la taille des agates, on ne pouvait la demander qu'à la maison Berquin-Varangoz, et elle est de toute beauté.

Ce que ce travail a coûté est énorme, — folie héroïque dont les orfèvres sont coutumiers et qui a failli réussir jusqu'à la vente inclusivement, la vente qui est la sanction du succès. Il a tenté S. M. le Roi des Belges qui, finalement, n'en a pris que les accessoires, laissant le principal qu'il aurait voulu plus vaste encore pour la table royale. Les voilà à Bruxelles, loin du surtout qui les explique et les justifie ; mais — les choses parlent — ils diront le *lamento* de la séparation, et qui sait si la main qui brisa le groupe harmonieux ne le reconstituera pas un jour ?

Par son plan général et le parti tiré des documents anciens, ce surtout imaginé sous l'angle du XVIIIe siècle ne lui doit guère que son esthétique et garde en son respect pour elle une incontestable originalité : les orfèvres avec lesquels M. Boin s'est mesuré auraient pu le faire, ils ne l'ont pas fait. Il en va tout autrement du service à thé, reproduction trop fidèle de celui que François-Thomas Germain exécuta pour la Cour de Portugal. De la fontaine, de la cafetière, du sucrier, du pot à crème et du plateau qui les porte, le Jury n'a retenu que la facture au moins égale à celle de l'original ; les mascarons portant des ornements et des draperies fondus rapportés sur les pièces faites au marteau appartiennent au fils du grand Thomas Germain, et aussi je ne sais quelle velléité d'art nouveau, unique dans son œuvre, qui réjouissait fort M. Boin, bien près de ne voir que des réminiscences dans les conquêtes modernes, — en quoi il se trompait.

Même départ à faire pour un surtout composé d'un milieu avec supports de lumières, de style Louis XVI, et de huit assiettes qui nous présentaient un service en vieille por-

celaine de Sèvres, au chiffre de Carignan-Lamballe, et pour le service à thé de style Régence : fontaine, théière, sucrier, pot à crème, plateau, imités d'un poêle en faïence du musée de Sèvres, et qui, par miracle, ne se ressent pas trop de son origine céramique, dont le métal s'accommode médiocrement. La sculpture est de M. Bonat, la ciselure de M. Arvisenet. Le Roi des Belges l'a acheté. Il a également acheté une soupière avec son « présentoir » en argent faisant partie d'un service de table exécuté par Thomas Germain pour Catherine la Grande, pièce intéressante ornée sur ses deux faces de bas-reliefs ciselés, sur le fond de grosses côtes, et que portent des patins très riches. On louait beaucoup ses guirlandes de lauriers — les lauriers de Potemkin sans doute, à qui Catherine l'offrit — et son couvercle surmonté d'un trophée d'armures et d'armes, voire d'un casque antique supérieurement groupés. Sculpteur, M. Aubin; ciseleur, M. Arvisenet.

Il faut mettre à part le nécessaire de toilette exécuté pour la Société des steeple-chases, gagné, je crois, par Mlle Marsy, de la Comédie-Française. La bouilloire avec pied et lampe fut bien créée sous Louis XV pour le Dauphin, et nous l'avons vue au Petit-Palais; mais M. Boin en a tiré les flacons, les boîtes à poudre et à pommade, le miroir, etc., et là son invention est réelle.

Je dois citer encore un surtout en vermeil comprenant un plateau orné d'un bandeau à baguettes et guirlandes de feuillages. Au centre, une sorte d'étagère reçoit une petite corbeille dans laquelle on peut mettre des fleurs ou des fruits ; au sommet, une base où l'on avait placé un groupe en vieille porcelaine de Saxe, tandis que le plateau en glace qui complétait ce surtout portait, à droite et à gauche du groupe, deux figurines de même provenance, la *Victoire* et la *Renommée*. Ciseleur, M. Pichat; sculpteur, M. Aubin, qui s'est inspiré de la gravure de Desportes : *Le Rat des villes et le Rat des champs*.

Il y avait enfin un surtout chinois, pagode décorée de fleurs et d'un groupe de célestes, en porcelaine de Saxe, qui procède des dessins de Le Prince. M. Boin me permettra-t-il de dire que cette association de la porcelaine, qu'il recherche volontiers, a son charme, mais qu'il ne faudrait pas en abuser, car l'orfèvrerie a mieux à faire que de recevoir ces pièces mobiles qu'on y entrepose, et qui ne s'y incorporent pas.

Ces réserves n'enlèvent rien à l'admiration que le Jury a consacrée par le premier grand prix, juste récompense d'un goût exquis, encore qu'il se soit cantonné dans une époque, d'une main-d'œuvre qu'on ne saurait imaginer meilleure, merveilleusement soutenue ; et le surtout, la pièce maîtresse de cette brillante exposition, restera l'imitation la plus belle et la plus libre d'un art qui garde, devant l'œuvre moderne accordée à notre diapason, sa large part de l'éternelle beauté.

Le Jury a récompensé avec empressement tous les collaborateurs que MM. Boin et Henry lui ont présentés : grand prix à M. Bonat ; médaille d'or à MM. Aubin et Arvisenet ; médaille d'argent à M. Dreux ; médaille de bronze à MM. Thomas, Varlet, Desmet et Bouteille.

M. Aucoc (André), orfèvre. — C'est aussi l'influence du XVIIIe siècle qui domine dans l'exposition de M. Aucoc : imitations correctes de modèles bien choisis ou conçus avec

une indépendance qui comporte une invention appréciable. Parmi les pièces où son imagination s'affirme, la plus intéressante est, sans contredit, le surtout-testimonial, de style Louis XVI, que les enfants du grand-duc Wladimir Alexandrowitz et de Mme la grande-duchesse Marie-Pauline leur ont offert à l'occasion du 25e anniversaire de leur mariage. Le sujet est charmant, charmante la composition : vingt-cinq amours dansent une farandole sur un plateau en glace autour du temple de l'amour dont les colonnes sont supportées par quatre figures allégoriques représentant les quatre donateurs. L'architecture et la galerie du plateau sont en argent enguirlandé de fleurs et de feuillages en vermeil modelés à ravir par M. Daragnon. La statuaire, très souple, est de M. Moreau, MM. Brard et Beaulieu ont ciselé tout cela en perfection. Cette brève description ne saurait donner une idée exacte du petit poème conjugal que M. Aucoc a créé, interprète ingénieux de la piété filiale qui l'a inspiré. Du Louis XVI, oui, un peu frivole, un peu païen, mais sentimental sans fadeur et doucement attendri.

Le même besoin d'innover dans l'observation du style nous apparaît dans une garniture de toilette, où la nacre unie au vermeil donne une note originale, et dans un chemin de table, dont les ornements ajourés laissaient valoir la blancheur de la nappe et servaient de monture à diverses pièces de dessert en porcelaine de Vienne. Là, rien de provisoire : l'accord entre l'orfèvrerie et la céramique est voulu et constant. Ajoutons que l'ornementation très basse répondait au désir qu'ont aujourd'hui les convives d'être débarrassés des hautes constructions, sortes de murailles de Chine derrière lesquelles on cause sans se voir.

Et cette préoccupation d'éviter le pastiche, je la retrouve également dans un grand surtout de vermeil où les cristaux de nuances variées agrémentent l'orfèvrerie, et qui fait revivre en ronde bosse, en les développant, des motifs d'architecture dont Meissonnier s'était servi pour des dessins de boîtes et de fonds de montre. C'est ainsi, toutes proportions gardées, que Raphaël fit ses trois grâces picturales avec le bas-relief d'un médaillon antique.

Moins personnelle, cependant loin des copies serviles, était une garniture de style Régence composée par M. Merlin, comprenant une pièce de milieu, deux paires de grands candélabres, une paire de seaux à champagne et deux bouts de table. La pièce du milieu représentait un château d'eau au centre duquel était placé un groupe de deux figures, — fleuve et source — génies de deux cascades roulant leurs flots dans deux bassins dont les contours formaient l'architecture générale de la pièce. Aux extrémités, un escalier en forme de fer à cheval reliait au sol la partie supérieure occupée, en dehors du socle portant le groupe central, par des bassins qu'alimentent des dauphins. En somme, plus d'effet pittoresque que d'art véritable, mais l'exécution était belle, rehaussée par l'excellente ciselure de MM. Brard et Beaulieu.

Je préfère, et de beaucoup, la coupe dite *Bratina* offerte au régiment de la garde à cheval par S. A. Impériale le grand-duc Paul Alexandrowich. Il est vrai qu'elle est la reproduction de l'estampe la *Nef du Roy*, par Meissonnier. Où la personnalité de M. Aucoc reparaît, c'est dans le plateau de cette coupe digne de la porter et dont le dessin n'exis-

tait pas, parties repoussées, parties fondues, — les moindres. Superbes assurément, la coupe et le plateau, mais ce n'est pas seulement ce plateau qu'il aurait fallu créer, c'est la coupe, et le sujet pouvait inspirer un chef-d'œuvre absolument original. M. Lalique, qui pousse de temps en temps une pointe dans l'orfèvrerie, a montré ce que peut être un bol à punch imaginé sous les impressions nouvelles, et M. Aucoc n'aurait pas mieux demandé que d'entendre le sien à sa guise; mais l'estampe de Meissonnier avait séduit Son Altesse, elle l'a imposée et cela arrive fréquemment, ce qui explique la rareté des œuvres d'art nouveau chez nombre de nos confrères. C'est la clientèle qui résiste, eux, non pas!

C'est certainement le client qui a voulu le vase Louis XIV, aiguière et jatte repoussées, robustes et nobles comme le grand siècle; les jolis plats Louis XV, si légers et si clairs; un service à thé qui crie le nom de François-Thomas Germain; une cafetière de style Régence; un coffret moyen âge commandé par Mgr le duc de Chartres, d'argent oxydé, à hauts reliefs d'aspect allemand, et même le petit reliquaire gothique en or, — car orfèvre profane, il a fait un reliquaire, comme orfèvres religieux nous fîmes un surtout — et jamais « églisier » ne fabriqua œuvre plus délicate et d'un fini plus précieux.

Pourtant, si les choses d'art ancien abondent dans sa vitrine, ce n'est pas que M. Aucoc répugne à l'art nouveau. De forts jolis couverts, un encrier, un bougeoir, la coupe de cristal de roche montée en vermeil pour un prix de course de yachts à vapeur (la victoire de l'hélice sur la voile) en sont suffisamment imprégnés pour s'en réclamer, et le service à thé, en or, décoré de fleurs grimpantes, lui appartient tout à fait; et j'en dirai autant du vase aux iris, toutefois nouveau sans grande originalité. Enfin, il n'a pas reculé devant la collaboration de M. Wallgren, sculpteur de talent, un de nos novateurs les plus hardis, qui lui a modelé trois coupes, l'une de forme ronde, les autres ovales, dont l'ornementation était empruntée à la flore des champs : coquelicots, liserons et bleuets, et la statuaire — des femmes fleurs — à la mythologie ultra-moderne. Ces figures étranges, ces trois coupes isolées qui veulent être un surtout et n'y parviennent pas, voilà, je l'avoue, une conception de l'orfèvrerie de table qui m'effraie un peu, je n'irais pas si loin dans la nouveauté et je crois que, par tempérament, par éducation, M. Aucoc se rattachera plus volontiers à l'école de Lucien Falize qui triomphait chez MM. Christofle.

L'éducation artistique, M. Aucoc l'a reçue dans sa famille où l'on est orfèvre depuis 1821, date de l'établissement de Casimir Aucoc qui succéda à Maire dont la maison remontait au XVIIIe siècle. Longtemps l'atelier borna sa fabrication aux nécessaires de voyage et de toilette; puis, vinrent les bijoux et enfin l'orfèvrerie de table qui valurent à M. André Aucoc, à l'Exposition de 1889, la médaille d'or. Il a marché depuis dix ans, et Lucien Falize qui admirait son sens décoratif ne discuterait plus son exécution qu'il trouvait lâchée. Il est devenu un orfèvre accompli et désormais deux Aucoc figureront au livre d'or de l'art du métal : André et son frère aîné Louis, le distingué président du Jury de la bijouterie qui n'ambitionne plus les récompenses, les ayant toutes conquises.

Parmi les collaborateurs de M. André Aucoc, MM. Durat, Daragnon et Brard ont été récompensés d'une médaille d'or, MM. Beaulieu, Lauteiron et Merlin, d'une médaille d'ar-

gent; MM. Portalès, Rudier et Joseph ont obtenu la médaille de bronze, et MM. Chambaud, Chambon, Petit, Daulon et Jeanmaire une mention honorable.

M. Grandhomme (Paul), peintre-émailleur. — Les émaux des peintres appartenaient-ils à l'orfèvrerie ou à la céramique? La jurisprudence des organisateurs d'expositions a varié sur cette question alors qu'elle est inflexible quand nous demandons qu'on ne sépare plus l'orfèvrerie de la bijouterie. Charles Lepec, n'ayant pu obtenir aux expositions des Beaux-Arts les récompenses alors refusées aux travaux en dehors de la nomenclature officielle, se présenta à l'Exposition de 1867, y fut admis, sur sa demande, dans la classe de l'orfèvrerie dont le Jury lui décerna la première médaille d'or. Mais, en 1878 et en 1889, on ne tint pas compte de ce précédent et les peintures émaillées allèrent à la Classe de la céramique pour revenir, en 1900, à celle de l'orfèvrerie. Je ne crois pas que ce retour tranche la question.

Les peintres émailleurs se rattachent bien aux orfèvres par l'art du feu, mais il en va de même avec les céramistes. Ils peignent sur le métal, mais le métal disparaît sous la peinture et n'a aucune part dans la décoration. D'ailleurs les orfèvres ont leurs émaux propres : émaux cloisonnés, émaux en taille d'épargne, émaux de niellure où le métal réservé, apparent, s'unit aux colorations, émaux de basse taille où l'on voit sous l'émail translucide ombrant et modelant les sujets au gré de sa ciselure graduée. Pour tous ces travaux, même outil, l'échoppe, tandis que l'outil du peintre émailleur et du peintre céramiste est le pinceau que l'atelier d'orfèvrerie ne connut jamais. En un mot, il y a deux classes d'émaux, ceux des orfèvres et ceux des peintres, et il semble que ces définitions précises marquent bien que ce sont deux arts distincts.

Il est vrai que les orfèvres ont parfois demandé aux peintres émailleurs des plaques dont ils ornent leurs pièces ou qu'ils se contentent d'encadrer; mais cette association accidentelle, assez rare, ne saurait constituer l'unité d'origine d'art et de métier qui justifiait la classification qui a valu au Jury de la Classe 94 l'honneur de juger MM. Grandhomme, Garnier, Meyer et leurs émules. L'orfèvrerie est une chose, la peinture émaillée en est une autre, dont la place est marquée tout simplement dans la classe de la peinture, lorsqu'il s'agit d'une manifestation personnelle et non d'une collaboration où l'accessoire suit le principal.

Et maintenant qu'ajouterai-je à ce que j'ai dit de M. Grandhomme, collaborateur de MM. Jules Brateau et Falize? Il dessine et compose à merveille et sa palette incomparable, d'un éclat intense, ne détonne jamais. Il a aussi les tonalités mystérieuses de Gustave Moreau, le peintre qu'il a le plus étudié. C'est le maître incontesté des émaux peints, et si j'essayais de décrire les pièces de sa vitrine, comme je l'ai tenté pour les plaques du coffret d'ivoire et la coupe de Brateau, j'échouerais encore. J'ai noté les impressions du Jury : c'est assez, et c'est mieux.

Ici se terminent les notices que M. Armand-Calliat, rapporteur du Jury, avait consacrées aux exposants français hors concours ou titulaires d'un grand prix.

Celles qui vont suivre, de la page 241 à la page 338, ont été rédigées par le président du Jury de la Classe d'orfèvrerie, M. Henri Bouilhet, qui a bien voulu se charger d'achever le rapport interrompu par la mort de M. Armand-Calliat.

GRANDS PRIX.

(SUITE.)

M. Poussielgue-Rusand (Maurice), orfèvre et bronzier. — L'orfèvrerie religieuse tenait une place importante à l'Exposition, et l'ancienne maison Poussielgue avait dignement soutenu le combat en montrant les ressources de l'art français dans le décor de l'autel et du mobilier de l'église. Ancienne, elle l'est, et ses origines remontent au commencement du XIXe siècle. Le prédécesseur de M. Poussielgue-Rusand était, en 1825, l'orfèvre du Roi, de Monsieur, du duc d'Angoulême, du garde-meubles de la couronne et des Menus-Plaisirs du Roi. La fabrique, établie rue de Richelieu, avait été successivement transférée rue du Pot-de-Fer-Saint-Sulpice, puis rue Cassette où elle existe depuis plus de cinquante ans.

En 1826, l'orfèvrerie se ressentait des idées régnantes et continuait les traditions de l'Empire. L'architecte Percier fournissait les modèles; Biennais, l'orfèvre de l'Empereur, exécutait les vases sacrés de l'abbaye de Saint-Denis et laissait de nombreux dessins qui caractérisent bien le goût de l'époque. Ces dessins appartiennent aujourd'hui pour la plus grande partie à la bibliothèque de l'Union centrale.

L'orfèvrerie religieuse perdait beaucoup de sa grâce à force de viser à l'imitation de l'antique dans ce qu'il avait de plus grêle et de plus froid. Les pièces étaient, il est vrai, exécutées avec conscience, bien ajustées, bien ciselées; les décors accusés par les brunis sur une dorure de bon aloi; mais elles restaient marquées d'un cachet rigide et austère qui détonnait dans le cadre architectural de nos églises.

Les grandes torchères exécutées par les prédécesseurs de M. Poussielgue à l'occasion du sacre de Charles X, et les travaux pour les cathédrales de Reims, de Saint-Denis, de Chartres, pour les églises de Pau, de Saint-Germain-des-Prés, étaient encore conçus dans le même sentiment de froideur classique en contradiction absolue avec l'architecture moyen âge des édifices qu'ils prétendaient orner.

De cette époque date un retour aux traditions perdues. Les études archéologiques, remises en honneur par le P. Martin, Dusommerard, Didron l'aîné, le R. P. Cahier, ont amené la reprise de l'art chrétien. Léon Cahier, l'orfèvre, sur les conseils de son frère, commençait à revenir aux orfèvreries gothiques, mais n'ayant pas réussi à faire fortune, il était entré dans la maison, alors nouvelle, de Poussielgue-Rusand, y apportant ses modèles, son expérience et la passion de son art.

M. Poussielgue père se trouvait donc, très jeune encore, en mesure de remonter le courant, et bien préparé pour l'évolution nouvelle, à laquelle les écrits des archéologues avaient convié les artistes et que l'éminent architecte Viollet-le-Duc allait développer encore, en prêtant au jeune orfèvre le concours de sa science archéologique, de son sen-

timent très développé de l'art de l'architecture du moyen âge, et, par-dessus tout, sa prodigieuse facilité à composer des modèles d'orfèvrerie.

Les dessins en nombre considérable, précieusement conservés par M. Maurice Poussielgue, ont fait l'admiration des architectes et des connaisseurs lors d'une exposition que l'Union centrale organisait jadis au Palais de l'industrie.

C'est d'après les dessins de Viollet-le-Duc que fut exécuté le mobilier complet de Notre-Dame de Paris, la châsse de la Couronne d'épines, le reliquaire de la Vraie Croix, dont un exemplaire figurait au musée centennal de la Classe 94, et tant d'autres œuvres délicates empreintes du goût le plus sûr.

En dehors de Viollet-le-Duc, M. Poussielgue s'adressait aux grands architectes des édifices diocésains, et exécutait avec eux les belles œuvres qui vinrent donner à son nom, déjà connu, une célébrité justement méritée. MM. Abadie, Ballu, Boeswilwald père, Baltard, Bossan, Questel, Constant Dufeu, Daumet, Davioud, Duthoit, et enfin, en ces derniers temps, M. Corroyer, contribuèrent le plus à grossir, après Viollet-le-Duc, la belle collection des modèles du moyen âge et de la Renaissance qui fait la richesse de cette maison.

Ses travaux peuplent les cathédrales et les églises, non seulement de France, mais aussi de l'étranger.

A Paris, le mobilier de Notre-Dame de Paris, de Saint-Eustache, Notre-Dame des Victoires, Sainte-Clotilde, Saint-Laurent, les bronzes et les vases sacrés dessinés par Ballue pour l'église de la Trinité; le tombeau de sainte Geneviève pour l'église de Saint-Étienne-du-Mont; le Panthéon, le Val-de-Grâce.

En province, le mobilier des cathédrales d'Amiens, Quimper, le Mans, Auch, Clermont-Ferrand, Saint-Malo, Metz, Chartres, Sens, Avignon, Fougères, Argenteuil, Conches, Sainte-Anne d'Auray; maître-autel de l'église d'Ainay, à Lyon; le mobilier de la chapelle du château de Versailles, de la cathédrale et de l'église de Saint-Ouen de Rouen; la restauration de la belle statue d'or de Sainte-Foy de Conques (exposée au petit Palais), etc. Enfin, en 1889, le maître-autel de Saint-Ouen de Rouen, exposé dans la grande galerie, affirma en dernier lieu sa maîtrise.

A l'étranger, ses œuvres ne sont pas moins nombreuses, on les trouve dans les deux mondes. En Italie, en Espagne, en Grèce, en Roumanie, en Russie, en Terre-Sainte; en Amérique à New-York, à Philadelphie, à Buenos-Ayres, partout elles figurent avec honneur et démontrent la prodigieuse activité de cet homme auquel le sentiment très développé de l'art religieux, guidé par un sens commercial très subtil, lui avait conquis une place exceptionnelle.

Depuis 1851, M. Poussielgue ne manqua pas de participer à tous les grands concours universels qui lui donnaient ainsi l'occasion de montrer au grand jour des expositions, avant d'en éteindre l'éclat dans la demi-obscurité des cathédrales ou de les enfermer dans les armoires mystérieuses des sacristies, toute cette belle orfèvrerie, tous ces bronzes somptueux, tous ces émaux étincelants, qui étaient la preuve de la part qu'il avait prise au développement en France de l'orfèvrerie religieuse.

En 1889, à la veille de sa mort, il exposait encore, et, en qualité de Président du Jury, il donnait à ses collègues et à ses confrères une preuve de son activité et de son expérience professionnelle.

Les récompenses ne lui ont pas manqué : médailles et décorations; il est mort officier de la Légion d'honneur, mais, ce qui vaut encore mieux, en laissant à ses enfants une maison constituée sur des bases solides, une collection de modèles incomparable, un personnel éprouvé, et un exemple à suivre.

Cet exemple, son fils, M. Maurice Poussielgue, l'a suivi. Associé à ses travaux depuis 1885, il succédait à son père en 1889 et prenait d'une main ferme la direction de la maison.

Après s'être essayé à l'exposition de Bruxelles en 1897, où il obtenait deux grands prix, il prenait part à l'Exposition de 1900 où il exposait dans deux Classes : la Classe 66 (décoration des édifices) et dans la Classe 94 (orfèvrerie).

L'autel en grès et bronze, exécuté d'après le dessin de l'éminent architecte, M. Genuys, sous-directeur de l'École des arts décoratifs, à Paris, dénotait une recherche de nouveauté intéressante; nouveau par la matière, le grès, aux tons bleu verdâtre d'une douceur infinie; nouveau par la décoration en bronze doré empruntant une saveur nouvelle aux végétations traditionnelles, interprétées avec une liberté affranchie des formules routinières, cet autel a conquis tous les suffrages des gens de goût et méritait bien à son auteur le grand prix que le Jury de la Classe 66 lui décernait.

Dans la Classe de l'orfèvrerie, l'exposition de M. Maurice Poussielgue était des plus importantes. Tout en suivant la voie tracée par son père pour la création des pièces dans lesquelles le caractère des œuvres du moyen âge, remis en honneur par les architectes diocésains, avait trouvé en lui le plus habile des interprètes, M. Poussielgue avait voulu faire œuvre personnelle, en donnant une inspiration plus moderne au mobilier de l'église, tout en conservant l'expression chrétienne des symboles du culte dont la subtilité lui était familière.

Parmi les grandes pièces monumentales qui formaient le fond de l'exposition, le mobilier de la chapelle commémorative de la rue Jean-Goujon attirait les regards. Qui ne se souvient du terrible incendie qui, en un après-midi, sema des deuils si nombreux dans l'élite de la société parisienne? Les grandes catastrophes produisent les grands élans du cœur. Les dons arrivèrent à l'envi; une chapelle expiatoire fut construite, et M. Poussielgue en fit le mobilier.

Ce mobilier de style Louis XVI, avec une grande liberté d'interprétation, était représenté par le maître-autel en marbre *paonnazo* ton ivoire, orné de nombreux bronzes finement ciselés; des chandeliers dans le goût de Delafosse et d'un beau caractère; la croix, belle dans sa simplicité; les urnes et les deux grilles d'une délicatesse très grande, qui l'accompagnaient de chaque côté, forment un ensemble remarquable au point de vue architectural.

Le même esprit d'entente de la matière a présidé au travail des grands vases monumentaux dont un des exemplaires frappait aussi les regards. Ce vase, d'une coloration

plus vigoureuse, en marbre grand antique des Pyrénées (noir et blanc) et d'une grande richesse, avec tous les bronzes qui sertissaient le marbre, était bien le vase décoratif qui commémore une grande catastrophe.

Des bas-reliefs en biscuit de porcelaine, dans des cadres en bronze doré, en accentuaient le caractère funéraire, atténué heureusement par des guirlandes et des motifs en bronze doré d'une belle exécution.

Puis c'était un grand ostensoir monumental de 3 mètres de haut, du style roman. Cette grandeur inusitée rendait fort difficile l'établissement de la forme, l'artiste s'en est tiré d'une façon très heureuse, et la transition entre la gloire, forcément un peu plate, et le pied très développé en surface, se fait insensiblement et d'une manière parfaite. Cette pièce était exécutée en bronze doré du ton d'un bel or fin. Quelques parties argentées, des cabochons et des émaux lui donnaient un effet polychrome excellent; tous les détails d'exécution ont été parfaitement compris, tant au point de vue de la structure que de la ciselure.

Remarquable aussi était l'ostensoir en argent qui remplissait le centre de la grande gloire : formé d'une grande marguerite dont les pétales sont émaillés d'un ton opale translucide et séparés les uns des autres par de petites roses également d'émail, cet ostensoir est enrichi de nombreux bijoux et de diamants donnés par les fidèles. L'ensemble en est imposant, mais le tout a été si bien conçu que cette pièce, aux proportions monumentales, paraît encore un objet d'orfèvrerie fin et élégant.

Deux grandes châsses dans le style du XIVe siècle, exécutées pour l'église de Saint-Ouen de Rouen et devant compléter le bel autel d'orfèvrerie exposé en 1889, se faisaient remarquer par la précision et la netteté des lignes d'architecture qui, avec leurs arêtes vives et brillantes, encadrent les parties d'ornement bien ciselées. Ces pièces, admirablement composées et d'une exécution difficile, faisaient honneur à l'orfèvre qui les a exécutées, et à l'architecte, M. Sauvageot, qui les a composées.

A signaler encore dans la note romane ou gothique la belle interprétation des calices de Saint-Rémy; des calices et des ciboires presque unis, mais dont les lignes pures et correctement rendues en font l'élégance et le charme.

Dans le caractère roman est la châsse du saint Suaire de la cathédrale de Cahors, — un pied, sur lequel sont trois personnages assis : un pape, un évêque, un empereur, donne naissance au reliquaire lui-même formé d'une sorte de lanterne couronnée d'un dôme; les proportions en sont bien étudiées, et l'ensemble, très fini dans son exécution et ses détails, donne l'impression d'une pièce sortant des trésors de nos vieilles cathédrales.

Dans le style de la Renaissance, un ostensoir appartenant à la paroisse Saint-Jean-Saint-François rappelle le miracle de Billettes par de petites scènes où les personnages en ronde-bosse sont finement ciselés; elles sont encadrées dans des ornements exécutés au repoussé.

Enfin, dans la note Louis XVI, une élégante boîte de chapelle composée d'un calice, ciboire, burettes, entièrement en ciselure repoussée, d'une grande délicatesse de goût et d'exécution.

L'éminent architecte, M. Corroyer, membre de l'Institut, auquel ses études archéologiques ont acquis une si grande notoriété, avait apporté à M. Poussielgue l'appui de son goût raffiné. Quatre calices et une paire de burettes exécutés d'après ses dessins, tout en conservant les formes conventionnelles, dénotaient une recherche nouvelle du décor, dans laquelle la fleur ciselée ou émaillée était interprétée avec beaucoup de charme.

Ces pièces témoignaient de la part de l'architecte qui les avait dessinées, et de l'orfèvre qui les avait exécutées, le désir d'échapper aux interprétations des productions de l'art ancien, en conservant à la forme architecturale un caractère classique mais modernisé par le décor.

Mais plus moderne était la série des pièces procédant d'une inspiration personnelle du jeune orfèvre.

Rompant tout à fait avec les traditions, il s'est essayé de rajeunir le décor des vases sacrés par une interprétation directe de la nature. Quoi de plus charmant et de plus ingénieux que le calice dont la forme emprunte au lys, symbole de la pureté, sa construction et son décor; à la base, les racines s'épanouissent et laissent monter la tige qui forme le fût, et la fleur se développe en enserrant la coupe traditionnelle de ses pétales et de ses étamines. Le modèle en avait été exécuté par un artiste de talent, M. Lelièvre. Le musée des Arts décoratifs l'a jugé digne d'entrer dans sa collection.

Un autre calice, plus robuste et plus grave, faisait une opposition heureuse. Les sarments noueux de la vigne forment la tige; les feuilles et les fruits entourent la coupe. Entre les branches de vigne apparaissent des émaux qui représentent les sacrements. Exécuté en fondu, il est ciselé si amoureusement qu'il rappelle les travaux de ciselure repoussée.

Remarquable aussi, et neuve par l'emploi de la matière et par le décor, est la crosse d'évêque exécutée en bois, dont les nervures sont enserrées dans une ornementation d'argent fondu d'où s'échappe, au sommet, une fleur d'émail translucide aux reflets adoucis. Les éléments décoratifs en sont symboliques, le chardon, le laurier, la passiflore confondent leurs lignes harmonieuses autour de l'âme en bois de la crosse sacerdotale.

La série des pièces modernes se complétait par deux veilleuses en bronze doré, au feuillage nerveux servant de support à des cristaux opalins. Des burettes en cristal fumé, et des vases à fleurs, ajoutaient à la nouveauté et à l'intérêt de cette tentative très réussie d'art moderne.

Toute cette exposition dénote de la part de M. Maurice Poussielgue un grand effort personnel. La maison que son père avait portée déjà si haut a continué sa marche en avant sous sa direction, et le Jury international a été heureux de lui attribuer une des plus hautes récompenses, le grand prix, en décernant en même temps à ses collaborateurs, MM. Dardare, Legot et Émile Gérard, trois médailles d'or; à MM. Dufeu, Lagneau et Lantoni, trois médailles d'argent, et MM. Favre, Fossi et Mouillefarine, trois médailles de bronze.

MM. Falize frères, orfèvres-joailliers. — Encore des fils d'orfèvres et non des moins illustres. Lucien Falize, leur père, était, lui aussi, fils du bijoutier Alexis Falize, dont la collaboration anonyme faisait la réputation des bijoutiers qui avaient recours à son talent, et enrichissait jadis les boutiques du Palais-Royal et de la rue de la Paix.

Je ne veux pas remonter loin, et redire toutes les tentatives heureuses, toutes les œuvres, tous les travaux qui ont fait de Lucien Falize l'orfèvre le plus habile et le plus érudit, l'écrivain d'art le plus autorisé; mais je ne veux pas laisser oublier qu'il était en même temps l'administrateur le plus dévoué à l'œuvre de l'Union centrale à laquelle il a consacré le meilleur de son temps, l'innovateur aux idées larges et généreuses qui en avait fait le conseiller le plus écouté et le précurseur du rajeunissement de nos styles français.

N'est-ce pas lui qui, dans une déclaration de principes retentissante, adressée à son ami le verrier Émile Gallé, avait ouvert un vaste champ à l'activité de nos industriels et de nos artistes à la recherche d'un style nouveau?

Au cours de cette notice, j'aurai l'occasion d'apprécier quelques-unes de ses dernières œuvres qui, faites depuis 1889, figuraient à bon droit à l'Exposition de 1900.

Ces œuvres magistrales, que ses fils avaient pieusement présentées au public, montraient quel exemple il leur avait laissé, et, par une sorte de coquetterie filiale, que l'enseignement qu'il leur avait donné était tombé sur une terre fertile et bien préparée.

Il suffit d'ailleurs de relire son rapport sur l'Exposition de 1889 pour comprendre comment il savait joindre le précepte à l'exemple, et quels avis précieux un tel maître avait dû laisser à ses élèves. Ce n'est pas un rapport, mais un véritable traité de l'orfèvrerie contemporaine. Les questions du goût, de l'art et du métier y sont traitées d'une manière magistrale; il faut le lire et le retenir. Ce devrait être le livre de chevet des orfèvres.

La mort l'a surpris en pleine possession de son talent et de sa maîtrise; un mal inexorable, dont il avait caché à sa famille les premières atteintes, l'emporta jeune encore, au milieu de ses rêves d'artiste et de ses préoccupations de père de famille. Les dernières pages écrites par lui pour ses enfants et que ses fils ont mises sous mes yeux parlaient encore de ses rêves caressés, notaient ses projets de travaux, ses espoirs, ses désenchantements, ses amitiés déçues, ses pressentiments de deuil, et à travers tout cela donnaient des conseils à ses enfants, empreints de tendresses infinies pour eux, pour sa femme, pour ses amis fidèles.

Père avisé et prévoyant, il avait su constituer, par l'éducation et la direction qu'il avait données à ses trois fils une trinité complète et, le cas échéant, une association d'esprit, de capacités et de talent, qui saurait continuer son œuvre.

André Falize, l'aîné, après ses études classiques, entrait à l'École des hautes études commerciales, puis était mis en apprentissage chez l'orfèvre Bossard à Lucerne. Un année passée dans l'atelier de l'orfèvre érudit que l'Exposition de 1889 avait fait apprécier à son père l'initiait au métier. C'était l'atelier complet où tous les procédés de l'orfèvrerie sont mis en œuvre : dessin, sculpture, travail au marteau, au tour, planage, fonte et ciselure, gravure et émail, bijouterie, lapidairerie. — Quelle belle vue d'ensemble! « Je fus, me disait-il, le petit apprenti de l'atelier, le mousse du bord que rien ne répugne. »

Le soir, il apprenait l'allemand, ou consignait sur son journal les événements du jour, ses impressions de jeunesse. L'hiver passé, il parcourait les vallées et les montagnes qui font à Lucerne une ceinture de verdure et de fleurs, ces délicieuses fleurs des Alpes aux formes simples, qui éveillaient en lui un sens nouveau, et lui faisaient apprécier le magnifique projet de l'exposition de la plante que rêvait son père, et dont le programme, développé dans le conseil de l'Union centrale, devait être un des facteurs du renouvellement de notre art.

Il rapportait de son apprentissage un gobelet, composé, dessiné et fait entier de sa main. C'était son chef-d'œuvre d'apprenti, ce gobelet. Il l'exposa en 1900, voulant montrer son premier travail personnel, le point de départ de sa carrière et il a bien fait.

De retour en France, il continuait son apprentissage chez l'orfèvre Tétard dont le nom était pour son père la certitude qu'il trouverait là bon patron, bonne méthode, bons conseils,... et le reste; puis passait par l'atelier de Caméré, l'habile dessinateur de Froment-Meurice, et du ciseleur Paul Richard, dont la collaboration aux œuvres paternelles lui permettait de donner à André Falize une direction utile en vue de son avenir.

Le second, Jean Falize, passait par l'École des hautes études commerciales, puis se formait à la pratique de l'atelier et des affaires au Comptoir Lyon-Allemand, et au dessin industriel dans l'atelier d'Edme Couty.

Le troisième, Pierre Falize, entrait à l'École des beaux-arts dans les ateliers de Jules Lefebvre et de Luc Olivier-Merson, puis faisait son apprentissage comme émailleur chez Grandhomme et Tourrette.

Tous trois passaient l'examen d'ouvriers d'art auquel fils de patrons ou fils d'ouvriers viennent demander, par la preuve faite en concours public de leur talent précoce, l'exonération de deux années de service militaire.

La mort si imprévue de Lucien Falize les laissait à l'improviste à la tête d'une maison importante, mais lourde à conduire. Combien ont-ils dû bénir la mémoire du père prévoyant qui les avait si bien armés pour la lutte.

André Falize était déjà depuis trois ans dans l'atelier associé aux travaux de son père.

Tous trois se réunirent et se mirent à l'œuvre. Les amitiés solides que leur père avait conquises par le charme de sa personne se traduisirent immédiatement pour les fils en un appui généreux qui leur permit de prendre en main la direction de la maison.

Les commandes ne leur manquèrent pas, ils achevèrent celles qui avaient été confiées au talent de Lucien Falize, et se préparèrent en même temps à soutenir le bon renom de leur maison.

L'Exposition de 1900 a montré à ceux qui avaient eu confiance dans leur ardeur au travail, leur goût et leur habileté, qu'ils ne s'étaient pas trompés, et que les pièces sorties de leurs mains n'étaient pas indignes de leurs aînées.

Je citerai d'abord le gobelet de Lucerne, belle pièce d'orfèvrerie faite complètement au marteau, repoussée, ciselée, émaillée, dorée par le jeune apprenti de Bossard. Dessinée par lui et composée dans le goût allemand du XVIe siècle, elle présente sur les six pans de sa surface hexagonale des sujets gravés à l'eau forte rappelant la ville qui lui

avait donné l'hospitalité, encadrés par des motifs de houblon et de vigne avec une devise empruntée à Rabelais : *Cy est toute vérité.* Un autre gobelet d'argent ciselé, *Le Cidre*, décoré des feuilles et fruits du pommier.

Un autre encore exécuté pour un amateur avisé, en orfèvrerie d'or et d'émail, *La Coupe des vins de France;* haut de 0 m. 24, d'une forme simple, très légèrement évasé; aux deux tiers de la hauteur une frise, dont les figures sculptées en doux relief se détachent sur un fond d'émail bleu, représente le triomphe de Bacchus d'après Mantegna. A la base trois figures d'or émaillé sont assises sur la moulure ciselée, et représentent la Garonne, le Rhône et le Rhin, les fleuves des régions vignobles de la France dont ce gobelet, précieux par la matière et par l'art, chante les produits savoureux. Les flots déroulés sur l'embase disparaissent sous la moulure pour se retrouver sur les flancs du gobelet dont ils forment le fond décoré en gravure, de figures archaïques, qui symbolisent les travailleurs de la vigne et du vin. Trois dépressions interrompent le fond et servent d'encadrement à trois vignes d'or en relief, aux sarments robustes, dont les branches chargées de grappes et de feuilles se découpent vigoureusement sur un fond d'émail rouge. Le couvercle, surmonté d'une Amphitrite en or émaillé, est décoré d'attributs marins symbolisant la mer où viennent se jeter les trois fleuves qui, sur leur parcours, ont baigné les coteaux producteurs des grands vins de France.

Dessiné par Cantel, orfévré par Bouchon, gravé par Pye et Godart, sculpté et émaillé par Grandhomme, ciselé par Richard, ce gobelet était visiblement inspiré aux jeunes orfèvres par les leçons de leur père. Il aurait pu certainement être l'heureux vainqueur du concours ouvert jadis par l'Union centrale, sur l'initiative de Lucien Falize, car, mieux que tout autre, il réalisait les conditions du programme qu'il avait développé dans ce style imagé et poétique qui lui était familier, et dans lequel, pour inciter aux recherches et ouvrir un champ plus vaste aux concurrents, il rappelait, en ces termes, les occasions nombreuses où le vase à boire peut donner motif à d'agréables décors :

« La coupe n'est pas un thème banal et uniforme, c'est un motif à variations infinies, il réjouit l'esprit et appelle toutes les fantaisies de l'artiste.

« La coupe convient à tous les âges, à toutes les circonstances de la vie; depuis le bol de l'accouchée et la coupe de baptême où l'on grave le nom de l'enfant, depuis la timbale de l'écolier, les deux gobelets jumeaux qu'on offrait aux époux, jusqu'à ceux plus riches et plus ornés qu'on donne aux noces d'argent et qu'on fait d'or pour la cinquantaine.

« Il y a la coupe réservée au père de famille, l'usage en demeure en quelques provinces, lui seul y boit; il y a le calice consacré du prêtre; le hanap d'or du prince, le bocal à couvercle qu'on présente au vainqueur; il y a enfin les coupes en cristal taillé et gravé avec des montures d'or émaillées et serties de gemmes, comme on en voit au Louvre. »

Le programme était séduisant; ce fut M. Lalique, jeune encore et inconnu, qui fut l'heureux vainqueur.

Je citerai encore les drageoirs en argent ciselé dont les fonds étaient décorés avec les fleurs de l'églantine ou les branches du gui;

Le drageoir dont la fleur de narcisse d'eau épanoui avait donné la forme, et que décorait une libellule aux ailes d'opale délicatement posée sur le bord;

Puis les vases montés continuaient la série que leur père avait si heureusement commencée avec les cristaux de Gallé et les grès de Delaherche.

Le vase de la *Mélancolie* en cristal de Gallé d'une teinte violette très adoucie : des larmes de cristal plus clair glissent sur la panse et s'arrêtent à la base coupée d'une grande fleur de passiflore où se lisent ces mots : *Et ego consolo vos.* Dans le vase, des ancolies de vermeil plongent leurs tiges et s'épanouissent en un bouquet délicat. Ce vase appartient à Mme Bartet.

Deux objets d'art, de formes très différentes, mais analogues par la richesse de la matière employée, par le charme de la couleur et du travail, avaient retenu l'attention du Jury; c'étaient :

Un groupe en ivoire et pierre dure : Psyché abandonnée sur un rocher, selon les commandements de l'oracle, pour y être dévorée par un monstre. La figure sculptée par Denys Puech est d'ivoire et des vipères en or émaillé ont été modelées par E. Gardet. La roche taillée dans un bloc de chrysophase d'un ton verdâtre est un beau travail de lapidairerie.

L'autre objet d'art est fait de cristal de roche et d'émail translucide sur or : c'est un poisson de nos côtes de Bretagne, *La Vieille,* dont la coloration chatoyante se joue avec tant d'éclat dans la limpidité de l'eau de la mer et s'éteint quand le poisson est hors de son élément. Elle est d'or émaillé, représentée pleine de vie, nageant à travers la vague frémissante taillée dans un morceau de cristal de roche d'une limpidité rare; les écailles délicatement ciselées servent de support à l'émail. Les rouges feu vont aux bleus profonds en passant par toute la gamme intermédiaire des tons roses et violets. A la base du bloc de cristal, une branche d'algues; un crabe peureux blotti dans le varech, fait d'argent aux patines mordorées, complète le décor de cet objet très intéressant, inspiré évidemment d'un kakemono japonais, mais d'un art et d'une exécution bien parisiens.

Les frères Falize avaient tenu à présenter en même temps les dernières œuvres de leur père qui, faites depuis 1889, n'étaient pas connues du public.

Plusieurs d'entre elles avaient été faites avec la collaboration du frère aîné; plusieurs ont été terminées par les soins pieux des trois frères.

Réunies dans leur vitrine, elles complétaient bien la série des œuvres importantes faites depuis dix ans par la maison Falize.

C'était, dans les vases montés, le vase du Saint-Graal reconstitué en cristal de Gallé, décoré d'une ramure de passiflore s'enlevant en or sur le ton rougeâtre du cristal. Puis des vases rose et vert bleuté, en forme d'urnes funéraires, aux scarabées d'émail bleu verdâtre, symbole de l'immortalité; et les autres vases au Lézard, à la Torpille, au Chardon, au Mûrier, attestaient l'infinie variété de décors et toujours l'idée poétique qui avait présidé à leur composition.

C'était aussi dans les pièces commémoratives : le marteau et la truelle d'or, deux pièces historiques aujourd'hui, qui avaient servi à la pose de la première pierre du pont

IMPRIMERIE NATIONALE.

Alexandre III. Les mots *Pax* et *Robur* étaient incrustés en or sur les faces de la masse d'acier du marteau, dont le manche d'ivoire était décoré d'une branche d'olivier et de chêne servant à encadrer d'un côté, le chiffre *N* de Nicolas, et, de l'autre, le monogramme *R. F.* de la République. La truelle d'or décorée du vaisseau de la Ville de Paris portait les inscriptions commémoratives et la date de la cérémonie.

Puis la couronne du centenaire du Consulat, faite de lauriers d'or ciselé.

Le grand surtout du couronnement de Nicolas II, en argent ciselé dont les figures modelées par le sculpteur Antocolsky, et les ornements d'une belle allure, dus au talent du sculpteur Joindy, en faisaient une pièce de grand apparat.

Le vaisseau de la Russie : nef d'argent ciselé conduite par Pierre le Grand vers sa destinée; la couronne impériale et l'aigle à deux têtes sont à la proue. Conçu également dans le style Louis XIV, ce beau travail d'orfèvre a été modelé par les mêmes artistes Antocolsky et Joindy.

Enfin un prix de course, *La Seine et l'Oise,* symbolisant les courses de Longchamp et de Chantilly. Les deux figures assises fièrement sur la bordure d'une corbeille de table sont dues au sculpteur Barrias.

Voilà pour les pièces décoratives; mais là où le talent et le génie inventif de Lucien Falize se sont donné libre carrière, là où joignant le précepte à l'exemple, il montrait comment il entendait renouveler nos styles français en s'adressant à cette nouvelle interprétation qu'il a prêchée dans ses rapports au Conseil de l'Union centrale, c'est dans ce service, qu'il a appelé *Les Plantes du potager,* qu'il a vraiment fait œuvre d'orfèvre novateur.

Sur des formes simples, il a marié habilement à l'architecture les feuillages, les fleurs et les légumes du potager. La petite plante potagère faisait de nouveau son apparition dans la décoration pour indiquer que la flore était dans sa pensée la source d'inspiration destinée à faire naître le style nouveau qu'il appelait de tous ses vœux, et dont celui qui écrit ces lignes se fait un devoir de rappeler les origines dues à leur commune conviction née au cours de leurs entretiens de collègues et de confrères.

Ces œuvres du père et des fils, exposées en 1900, formaient un ensemble superbe qui avait impressionné le Jury et déterminé la récompense suprême : le grand prix donné aux trois frères André, Jean et Pierre Falize.

Leurs collaborateurs ont été récompensés : M. Bouchon, chef d'atelier, d'une médaille d'or; l'orfèvre Lahure d'une médaille d'argent. Les autres artistes signalés par eux avaient été récompensés par le Jury de la Classe 95.

M. Froment-Meurice (Émile). — Un nom d'orfèvre bien français, bien parisien. La maison que M. Emile Froment-Meurice dirige depuis plus de quarante-cinq ans et à laquelle ses fils prêtent un utile concours remonte au commencement du siècle.

Son père, F.-D. Froment-Meurice, naissait en 1802 dans une fabrique d'orfèvrerie déjà ancienne. Ses premiers jouets furent des crayons, des burins, des échoppes; à 16 ans, il quittait l'atelier paternel pour faire son apprentissage chez le ciseleur Lenglet,

tout en faisant ses études de dessin et de sculpture, sous la direction du peintre Girodet. En 1829, il reprenait la maison de son père.

F.-D. Froment-Meurice, c'est l'orfèvre romantique; ses amitiés, ses relations l'entraînaient dans le mouvement littéraire et artistique de 1830; Victor Hugo, Balzac, Eugène Süe, Jules Janin sont ses clients et ses amis; Delacroix dans la peinture; Pradier, Cavelier, David d'Angers, Préault dans la sculpture, sont ses conseils.

Théophile Gautier chantait ses louanges : «Dans ce groupe éclatant de poètes, de peintres, de sculpteurs, de musiciens, écrivait-il, Froment-Meurice, et c'est son grand honneur, sera l'orfèvre, il cisèle l'idée que cette forte génération a chantée, peinte, creusée ou modelée; il apporte au trophée de l'art du XIXe siècle une couronne aux brillantes feuilles d'or. . . . . » «Il aimait tant les beaux poèmes, les belles-lettres et les poètes. Il était si complètement des nôtres», disait Jules Janin après sa mort; et Victor Hugo lui donnait l'immortalité et le sacrait poète de l'outil quand il lui adressait l'odelette charmante qui commence ainsi :

Nous sommes frères, la fleur
Par deux arts peut être faite,
Le poète est ciseleur,
Le ciseleur est poète.

(*Contemplations*, livre I.)

Ses clients étaient les grands de l'époque. Le pape Pie IX, la reine Amélie, les princes d'Orléans, le comte de Chambord, la duchesse de Parme, le prince Demidoff, le duc de Luynes, lui commandaient ses plus beaux ouvrages.

Les artistes attitrés de sa maison, c'étaient Jean Feuchères, Jules Klagmann, Chenavart, Geoffroy de Chaumes, Lienard, Pascal, Schœnverk, Rouillard, ses collaborateurs et ses amis.

Si les nécessités du métier et des affaires ne lui laissaient pas le loisir d'exécuter lui-même, quoiqu'il maniât avec beaucoup d'adresse l'ébauchoir, le ciselet et le marteau, il inventait, il cherchait, il dessinait, il trouvait des combinaisons heureuses; il excellait à diriger son atelier et à souffler son esprit à ses ouvriers; sa pensée, sinon sa main, a su imprimer à toutes ses œuvres une personnalité indéniable, et quoiqu'en ait dit jadis un critique à l'esprit méchant, aux expositions il indiquait loyalement les noms de ses collaborateurs, artisans ou artistes; et s'il signait seul, il en avait bien le droit, c'est que seul il les inspirait, et que c'était sa pensée seule qu'ils traduisaient sous sa direction, dans la matière vivifiée par son art.

On a pu voir au Musée centennal de l'orfèvrerie quelques-unes des pièces sorties de ses mains. Le surtout du duc de Luynes date de 1851. Il figurait à l'exposition de Londres : une sphère traversée par les bandes du Zodiaque et supportée par des tritons et des néreides aux extrémités squameuses; elle est surmontée par trois figures : Cérès, Bacchus et Vénus dont le groupement motive l'inscription : *Sine Ceres ac Baccho friget Venus*, empruntée au poète Térence. Modelées par Feuchères, toutes les figures ont

été exécutées au repoussé, procédé difficile pour lequel les mains étaient rares : emboutir l'argent, le retreindre, le pétrir comme une cire molle, faire saillir la forme et lui donner la couleur et la vie est déjà, lorsqu'il s'agit de faire un bas-relief à faibles saillies, une œuvre de maître, mais la difficulté devient extrême pour exécuter une figure complètement en ronde-bosse comme dans les onze figures de ce groupe; de l'habile préparation par l'orfèvre qui tient le marteau, dépend la bonne exécution du ciseleur qui parachève l'œuvre. Que de peines, que de soins, que de temps et que d'argent pour mener à bien une œuvre pareille; s'il fallait le bon ouvrier, il fallait aussi le Mécène qu'était le duc de Luynes pour susciter et récompenser de tels efforts.

Des mêmes moyens d'exécution procédaient les deux groupes d'ivoire et d'argent qui figuraient aussi au Musée centennal : la *Toilette de Vénus,* par Fenchères, et la *Léda* en ivoire, drapée d'or, écartant un cygne d'argent. Les deux groupes, quoique d'un art qui paraît déjà loin de nous, ont pris avec le temps une patine chaude et lumineuse qui donne à ce retour à la statuaire chryséléphantine son charme et sa raison d'être.

On était heureux de revoir et de retrouver, dans la vitrine voisine, une œuvre de son fils, M. Émile Froment-Meurice, dont le surtout de cristal de roche et les candélabres aux Centaures exécutés pour l'Empereur continuaient vaillamment les traditions paternelles. Ces œuvres de haut goût avaient paru à l'Exposition de 1867, en même temps que la pendule monumentale exécutée pour l'Hôtel de Ville sur les dessins de l'architecte Victor Baltard. Le buste de Napoléon III sculpté dans une aigue-marine, accompagné de figures allégoriques dont les nus étaient sculptés dans le cristal de roche, et monté sur un marbre précieux, faisait de cette horloge un chef-d'œuvre de lapidaire et d'orfèvre.

Hélas! le Musée centennal n'a pu nous la faire revivre, l'incendie de l'Hôtel de Ville, en 1871, l'a détruite, comme le grand surtout de la salle des fêtes, comme les peintures de Cabanel, comme les sculptures et les œuvres d'art qui décoraient le palais municipal. Les décombres, fouillées après la guerre, ne les ont pas rendus.

Les principales expositions de la Classe 94 avaient chacune une physionomie propre et le rapprochement dans une même salle de ces œuvres diverses montrait de combien de façons, toutes respectables et intéressantes, peut être comprise et exercée une même profession.

L'exposition de la maison Froment-Meurice avait sa marque bien spéciale et bien personnelle et, malgré les progrès accomplis, on sentait les origines et la tradition maintenues, et on s'inclinait avec respect devant le culte pour un passé glorieux qui remonte à plus de cent ans.

Ainsi que dans ces précédentes manifestations, la maison Froment-Meurice a produit de préférence des ouvrages, où, à l'argent et au vermeil, viennent s'associer d'autres matières précieuses. La pièce principale est conçue dans cette donnée : un seau de marbre blanc à cannelures profondes est ceint d'une moulure de vermeil à laquelle s'agrafent des anses puissantes qui se relient à la bordure ciselée. André Messager a donné le modèle de ce vase dans le style Régence qui lui est cher, mais qui reste dans une note

plus sobre que les compositions fastueuses des dernières années de cet artiste. Ce seau orne un des salons du château de Laeken, en Belgique.

Le marbre blanc, évidé très mince, entre aussi pour une importante part dans l'effet décoratif d'un petit surtout de table de vermeil, de forme basse, à coupe ovale, porté par des cygnes; l'ornementation, dans le style du premier empire, en est richement brodée. A ce morceau central se rattache une suite de deux candélabres élevées, dont le bouquet est formé par une série de lumières bordant une coupe de marbre, dont un paon faisant la roue forme le couronnement; deux flambeaux à trois branches, et deux cassolettes posées sur des trépieds l'accompagnent. Les mêmes matières ont concouru à la construction de cet ensemble; les mêmes ornementations le parent; un même artiste, Arbant, venait d'en dessiner et les lignes et les détails, lorsqu'il a disparu à la fleur de l'âge. M. Merlin a dû être chargé des dernières appropriations.

C'est une autre matière, également dans les teintes blanches, l'ivoire, qui en colonnettes élégantes, supporte la table-pupitre de vermeil, offerte à la reine de Roumanie à l'occasion de ses noces d'argent, par les dames roumaines : vingt-cinq épis blancs, des guirlandes d'aubépine pourpre forment avec des motifs émaillés, écussons, couronnes et monogrammes de Carmen Sylva, la parure de ce petit meuble qui fut dessiné par Adolphe Giraldon.

A un autre artiste qui a traversé pendant plusieurs années la parfaite école de la maison Christofle, S. Waret, est due la composition d'un autre travail qui ne manque pas de charme : une précieuse relique de sainte Clotilde était conservée à la basilique de ce nom en un reliquaire de peu de valeur. M. l'abbé Gardey, vicaire général du diocèse de Paris et curé de cette église, aidé par les libéralités de ses paroissiens, à l'occasion du millième anniversaire du baptême de Clovis, résolut d'installer la relique de la sainte dans un reliquaire plus somptueux et compris de façon à pouvoir, à certains jours de fête, être porté processionnellement dans l'église. Le dessin fut demandé à M. S. Waret, qui le composa avec ce sentiment de l'harmonie des lignes et ce souci de la distinction dans le détail qui caractérisent son talent. Ses statuettes de sainte Clotilde, saint Rémy, sainte Geneviève, sculptées dans l'ivoire, ornent le tympan de l'édicule; au nœud, le baptême de Clovis ciselé en or sur champ d'émail rouge rubis. Une imbrication de topazes et améthystes alternées décore la toiture du ciborium sous lequel est suspendue la petite châsse de cristal de roche enrichie de diamants et d'émeraudes.

Bien qu'appartenant à l'orfèvrerie religieuse, cette pièce n'en est pas moins de l'art le plus élevé et fait bonne figure à côté des pièces d'orfèvrerie profane qui continuaient les traditions séculaires de sa maison.

Un vase d'orfèvrerie, *la Vigne,* dont la forme simple rappelle le souvenir des vases antiques des trésors d'Hildesheim et de Bosco Reale, est d'une belle exécution. Deux anses servant de départ à des sarments et des feuilles de vigne s'entrelacent et forment une collerette d'où s'échappent, par une audace heureuse, des grappes de raisin en rubis cabochons sertis dans des vrilles d'argent. La note moderne de cette décoration est une tentative digne du goût de son auteur.

Nous croyons avoir assez dit sur les qualités des ouvrages qui sortent des mains de M. Froment-Meurice pour en faire comprendre la valeur, et, malgré le reproche d'immobilité qu'on lui a adressé, nous devons lui savoir gré de cette fidélité aux traditions paternelles, la fidélité de sa clientèle l'en a récompensé; et ce n'est pas un faible mérite d'avoir su être habile et toujours égal à lui-même, dans un art où son père avait laissé une trace assez profonde pour que la renommée l'ait baptisé de son vivant du nom retentissant de l'Orfèvre florentin du XVIe siècle.

Le Jury a voulu reconnaître cette tradition fidèle en décernant un grand prix à M. Froment-Meurice. Ses collaborateurs n'ont pas été oubliés; M. Auguste Férin a une médaille d'or et MM. Adolphe Maleski, Paul Durand, Léon Férin et Eugène Roche, une médaille de bronze.

M. L. Tourrette, émailleur. — Après Grandhomme, avec ses émaux peints, c'est Tourrette, avec les émaux d'orfèvres, auquel le Jury a décerné un grand prix; celui-là est bien à sa place et nous le revendiquons. Les procédés qu'il emploie, il les emprunte à l'orfèvre, les effets qu'il obtient donnent à leurs œuvres comme à celles des bijoutiers le charme de la couleur et l'éclat de l'émail.

M. E. Tourrette, tout en suivant les cours du soir de l'école Levasseur, aujourd'hui école Germain-Pilon, faisait son apprentissage d'émailleur chez Tard qui, vers 1866, avait donné un si vif essor aux émaux cloisonnés, sous la direction de MM. Christofle. Épris de l'art japonais, Émile Reiber, qui dirigeait alors leur atelier de dessin, avait composé une série de pièces qu'il faisait exécuter dans l'atelier de Tard. Un émail ancien, brisé par accident, avait permis d'étudier la forme et la nature des cloisons, le mode d'attache, la soudure qui les reliait au corps du vase, et l'analyse chimique leur avait donné le secret de la couleur des émaux chinois et japonais. En collaborant aux grandes pièces exécutées dans les ateliers de Tard, M. Tourrette s'était rompu aux difficultés du métier.

En sortant de l'atelier Tard, après la mort de ce dernier, vers 1899, M. Tourrette s'établit, et devint le collaborateur des orfèvres et des bijoutiers qui apprécièrent bien vite ses qualités de soin et de précision méticuleuse, son tempérament de coloriste et sa façon d'interpréter l'émail.

Sa collaboration aux œuvres de Lucien Falize fit de M. Tourrette un virtuose de l'émail. Dire ce qu'il a retiré des conseils et de la direction de ce maître orfèvre est inutile; les œuvres qu'il a exécutées pour lui parlent d'elles-mêmes. Les émaux cloisonnés dans le goût japonais, exécutés d'après les dessins d'Alexis et de Lucien Falize, eurent une grande vogue à cette époque; il fit aussi pour eux des émaux sur champlevé, sur paillon, des émaux opaques, et puis, d'après les aquarelles de L. Falize qui avait la passion de l'émail et fait une étude approfondie des émaux de basse-taille anciens, il avait exécuté en 1889 le plus important travail d'émail translucide sur or qui fût à l'Exposition : *Les trois couronnements*, tryptique d'après la fameuse tapisserie du XVe siècle du trésor de Sens.

Puis après il collaborait au fameux gobelet d'or que l'Union centrale, déférant au vœu unanime de la Commission du musée, avait commandé à Lucien Falize pour mettre dans le musée des Arts décoratifs. Type accompli de l'art de l'émailleur tel que l'avait compris et ressenti Falize, ce gobelet était exposé au pavillon de l'Union centrale, édifié dans les jardins de l'Esplanade, sous la direction et avec le concours de M. Georges Hœntschel.

Outre les œuvres exécutées par M. Tourrette pour les bijoutiers : bagues, bracelets, pendants de cou, coiffures, qui figuraient dans les expositions de MM. Falize, Vever, Boucheron, Froment-Meurice, Aucoc, etc., M. Tourrette avait, dans une vitrine spéciale de la Classe 94, exposé des œuvres composées et exécutées par lui.

Un vase en émail en cloison d'or, avec un décor de chardon d'une note très discrète et d'une merveilleuse exécution, fut acheté par le Musée des Arts décoratifs; un autre petit vase avec des branches de cerisier dont le fruit rouge et le feuillage d'un joli dessin étaient d'une harmonie rare; un portrait d'enfant en émail peint entouré d'une bordure en émail cloisonné d'un ton extrêmement doux qui, acheté par la ville de Paris, figure aujourd'hui au Musée Galliera; un carnet de bal, dont la couverture en émail était décorée d'un bouquet de pensées, allégorie charmante, d'un coloris très fin, s'enlevant sur un fond d'or légèrement voilé par un émail translucide, la réussite en était parfaite.

Que noter encore, il faudrait citer toutes les pièces exposées par M. Tourrette.

Depuis l'admission des artistes de l'art décoratif au Salon, il exposa tous les ans à la Société nationale des Beaux-Arts, dont il est membre sociétaire, et le Jury lui a décerné un grand prix.

MÉDAILLES D'OR.

M. Harleux, orfèvre. — M. Harleux appartient à une ancienne famille d'orfèvres. Depuis la fondation de la maison, en 1815, par Dupré, elle fut successivement dirigée par M. Fray père, M. Harleux son gendre, puis M. Fray fils qui exposait en 1889, avec le succès qu'on a connu, et cédait sa maison à M. Harleux fils qui la dirige aujourd'hui et continue dans une même famille la tradition du métier.

C'est toujours la même fabrication de vaisselle plate et de tout ce qui constitue le luxe confortable de la table, fabrication de bon aloi qu'il a transformée avec l'évolution du goût.

Un matériel coûteux se renouvelle incessamment, car c'est surtout au moyen des matrices en acier fondu, retouchées et ciselées par le graveur, que s'obtient économiquement cette orfèvrerie d'usage.

Il faut à l'orfèvre une grande expérience pour guider le sculpteur qui doit sacrifier son imagination et plier ses inventions aux nécessités de l'outillage. C'est l'accord entre le sculpteur et l'orfèvre qui permet de satisfaire aux exigences de l'outil brutal, qui estampe les formes et les ornements, et donne à la pièce finie l'aspect d'une orfèvrerie repoussée au marteau et ciselée à grands frais.

Mais ce n'est pas seulement le résultat de cet accord que nous montre M. Harleux. Il connaît toutes les ressources de son métier, et sait bien que rien ne remplace le marteau lorsqu'on veut soutenir dignement son nom, et représenter l'orfèvrerie parisienne dans une grande exposition.

Il avait demandé à Joindy le modèle d'un service de table de style moderne; il s'était bien adressé, et nul autre que lui n'aurait fait mieux. Joindy avait fait pour Lucien Falize son service des herbes potagères; il avait fait pour Christofle la série de platerie, au décor si vibrant, où l'interprétation des légumes du potager, des gibiers de la plaine et de la forêt, des animaux de la boucherie et des volailles de la basse-cour, avait donné prétexte à de si ingénieuses combinaisons. Il était assez habile pour concevoir, sans se répéter, une autre composition sur le même programme.

Le service exposé par M. Harleux se composait de plats, de légumiers et de saucières inspirés des formes de la courge aux côtes puissantes, d'une construction irréprochable, et décorés de céleri qui formait les anses, les poucettes et les anneaux.

Un autre service de même inspiration avait été modelé par Eug. Lelièvre. Les côtes étaient plus simples et un ingénieux enlacement de ruban arrêtait et précisait la forme; le décor des anses et du pied avait été emprunté aux tiges, aux feuilles et aux fleurs de la tulipe qui faisait un ensemble excellent.

Composée avec mesure, cette ornementation inspirée de la nature donnait des formes neuves, originales, bien appropriées aux usages, de jolis motifs et de vivante parure.

Remarquable aussi était une cafetière décorée de chardons à la base et d'une frise de cyclamens au collet, du plus heureux effet. Un pot à eau chaude, dont les côtes décorées d'écailles d'un corps de poisson étaient séparées par des branches d'algues marines.

Deux services à thé, l'un de style Louis XIV de forme carrée, entièrement fait au marteau avec des panneaux ciselés et décorés de fleurs de lys; l'autre, de style Louis XVI, en vermeil, avec une table à thé d'une heureuse disposition.

Toutes ces pièces étaient d'une bonne fabrication, habilement orfévrées et délicatement ciselées.

Nous n'insisterons pas davantage sur cet exposant dont l'ensemble était très réussi. Le Jury lui a décerné une médaille d'or et a récompensé ses collaborateurs : M. Desbrosses, son contremaître orfèvre, d'une médaille d'argent; MM. Soudanas et Desprez, ciseleurs, d'une médaille d'argent également.

MM. Keller (Gustave) frères, orfèvres. — La fondation de la maison Keller remonte à 1857. Fabriquant principalement le nécessaire de toilette et la maroquinerie, ce n'est que beaucoup plus tard qu'elle s'est occupée d'orfèvrerie, et c'est seulement en 1889 qu'elle exposa la première fois comme orfèvre. Le rapporteur Lucien Falize avait vanté chez MM. Keller le retour à cette ancienne fabrication française, faite de conscience et d'habileté, et les félicitait d'avoir réussi à produire mieux et à meilleur compte cette

petite orfèvrerie spéciale, simple et confortable, dont les Anglais avaient conservé jusqu'ici le monopole.

Depuis MM. Keller ont étendu leurs affaires et agrandi leur champ d'exploitation, et nous les retrouvons en 1900 avec une exposition considérable où les grands services d'orfèvrerie d'apparat, comme les garnitures de toilette, les glaces et les miroirs, les articles de bureau et de fumeurs, les services à thé et les tables ingénieuses, les grès montés, les vases d'ornement, les aiguières, les brocs et même les fusils de chasse et les pistolets de tir, ont apporté une variété extraordinaire.

Le grand service de table en argent pour quarante-huit couverts exécuté pour le château de la Boissière, sur les ordres du commandant Hériot, comprend toutes les pièces nécessaires pour un service d'apparat : grands candélabres de 1 m. 20 de haut, jardinière de milieu, service de dessert et service de table, platerie et couverts, rien n'y manque; de style Louis XIV, il a été composé et modelé par le sculpteur Récipon, d'après les documents anciens empruntés à Bérain et à Daniel Marot; Diomède en a fait la ciselure; très pompeux, peut-être même un peu trop; aucune figure, des mufles de lions, des rinceaux, des entrelacs, des godrons puissants; c'est à l'ornementation Louis XIV seule qu'il emprunte son décor.

Plus délicat et plus élégant est le service de toilette en or fin exécuté pour M. Ed. Corroyer sur ses dessins. De la collaboration de l'amateur artiste et d'un producteur habile devait résulter un ensemble remarquable; toutes les pièces sont faites à la main, repoussées, ciselées et ramollayées, et le décor sur des formes simples est emprunté à la flore. Un gobelet en or monté au marteau et décoré, ainsi que le plateau qui lui sert de support, de masques alternés avec une frise de bacchantes, modelées et ciselées par Brateau et émaillées par Grandhomme, c'est dire toute la préciosité du travail; un porte-cigares avec des plaquettes allégoriques du médailleur Bottée est aussi d'une très jolie exécution.

A noter les grès montés en argent ou en vermeil de forme robuste, de ton un peu sourd, laissant valoir les montures qui font corps avec les grès et s'y incrustent à mi-relief. La collaboration de l'habile céramiste, Émile Muller, et de l'orfèvre a permis de produire un ensemble harmonieux auquel le métal ajusté sur le grès avant sa dernière cuisson a donné une homogénéité qu'on ne rencontre pas toujours dans les montures faites après coup. C'est une grande difficulté habilement vaincue.

Très curieux aussi sont les vases en argent repoussé de forme simple dont le cotage est emprunté aux formes des plantes grasses et des bourgeons vigoureux que le printemps fait éclore, et dont le sculpteur Lelièvre avait tiré des effets robustes et très décoratifs; ils sont de même inspiration que les vases et les coupes danoises de l'orfèvrerie de Michelsen et que les vases de porcelaine, de Copenhague ou de Rörstrand. C'est encore une preuve que les orfèvres et les céramistes lorsqu'ils empruntent leurs formes et leur décor à la nature, quoique de métier et de milieux bien différents, peuvent se rencontrer; mais l'interprétation en est personnelle, et si les vases de porcelaine sont bien de la céramique, ceux-là sont bien des vases d'un orfèvre.

Moins heureux était le grand bol à punch à couvercle, fait complètement au marteau, tout uni, mais dont le cotage un peu dur présentait des angles vifs d'une exécution habile.

Moins heureuse encore était la série de brocs à vin et à eau, aux formes étranges, dont l'aspect un peu rude, des dinanderies d'antan, témoignait d'une ingéniosité hardie et d'une horreur peu commune de la banalité. L'heureuse disposition de certaines anses qui, attachées au point bas de la forme, équilibrait dans la main le poids du broc et du liquide contenu, ne rachetait pas celle plus compliquée d'une autre série de brocs de forme anguleuse, presque inquiétante, et de nature à éloigner le buveur qui n'aurait osé les prendre à la main.

Le travail, cependant, en était excellent et l'orfèvre avait vaincu des difficultés grandes; mais ces vases, d'un aspect rébarbatif, ne nous semblent pas destinés à révolutionner les formes traditionnelles dont l'adoption est consacrée par l'usage et représente le résultat de recherches et d'expériences qu'il est peut-être téméraire d'oublier ou de vouloir modifier complètement.

Bien plus avisés étaient MM. Keller lorsque, sur des formes connues, ils avaient, en les modelant au marteau, avec les nervures des feuilles et les formes des fleurs, donné une sensation d'inédit au décor comme à la forme : André Chénier disait jadis aux poètes de son temps :

Sur des pensers nouveaux, faisons des vers antiques.

De nos jours, il aurait pu nous conseiller de borner notre ambition, à renouveler l'art de l'orfèvre *par des décors nouveaux sur des formes antiques*. Aussi se sont-ils bien gardés de modifier la forme des fusils et des pistolets dont Gastinne-Renette et Fauré-Le Page avaient fait l'arquebuserie, et que MM. Keller avaient décorés d'une façon si charmante. L'ornementation en était empruntée à la flore des champs et des forêts; l'incrustation du bois de la crosse était en or fin. Les tiges d'herbes folles qui le décoraient étaient d'un dessin délicieux, le canon et les platines en acier pris sur pièce et ramollayé, étaient aussi d'un travail et d'un décor excellent.

Le Jury leur a décerné la deuxième médaille d'or et à leurs collaborateurs, MM. Raetawski et Aubry la médaille d'argent, et à MM. Couturier, Thivillier, Foret, Renevey, Richert et Troche, la médaille de bronze.

M. Meyer (Alfred), émailleur. — Ce ne sont pas les émaux des orfèvres que nous avons à juger avec M. Alfred Meyer, mais les émaux de peintres. Jadis on les classait parmi les arts du feu et c'est avec les céramistes qu'ils exposaient. Mais les auteurs de la classification de 1900 ont pensé que leur concours était souvent demandé par les orfèvres, que c'est l'orfèvre qui a fait le premier des émaux limousins et que leur place est au Louvre, à côté des orfèvreries et des gemmes.

M. Armand-Calliat, dans la notice qu'il a consacrée à M. Grandhomme, en a bien défini la différence, et revendiqué les seuls émaux qui appartiennent en propre à l'or-

fèvrerie : émaux cloisonnés, émaux de taille d'épargne, émaux de basse-taille, où l'orfèvre, avec l'aide du graveur, du ciseleur, prépare les plaques qui recevront l'émail, et le fait concourir à la décoration des pièces qu'il exécute au même titre que la ciselure et la gravure.

Les autres sont l'œuvre du peintre qui travaille avec un pinceau sur la plaque de métal émaillée en blanc; quoi qu'il en soit de la classification, on nous les a donnés, nous les avons gardés pour les juger.

M. Alfred Meyer est un vétéran de la peinture sur émail : élève de Picot et d'Émile Lévy, il exposa au Salon où il a eu sa première médaille en 1866. Pendant douze ans il fut attaché à la manufacture de Sèvres, et professa longtemps à l'école Bernard-Palissy; il a retrouvé et propagé les procédés des anciens émailleurs de Limoges; on a de lui un ouvrage intéressant sur l'émail limousin; il a fait de nombreux élèves, et Claudius Popelin lui doit son premier enseignement.

Dans sa vitrine, une série de plaques intéressantes; une figure décorative *le Ciseleur*, en grisaille; une Cléopâtre, une Andromède, une allégorie de la réunion de la Bretagne à la France avec le portrait d'Anne de Bretagne; les derniers moments de Chlodobert, d'après le tableau d'Albert Maignan, montraient l'habileté de son pinceau et sa technique d'émailleur. Un coffret de style vénitien, dont il avait créé la forme et le décor, et un tronc d'aumônes dont l'architecture était empruntée à Viollet-le-Duc, était décoré d'émaux en camaïeu.

Dans la vitrine de M. Peureux, il avait exposé un portrait de femme du temps de Henri II, dont le cadre en fer repoussé et damasquiné était l'œuvre du ciseleur. Puis, dans l'exposition de la Suisse, des boîtiers de montre en grisaille complétaient son exposition aux Invalides.

Mais il n'avait pas abandonné les Beaux-Arts, et au Grand-Palais, il exposait aussi une grande coupe en émail, représentant Apollon conduisant le char du Soleil, qui appartient maintenant au Musée de Limoges.

Toutes ces œuvres étaient marquées au sceau du goût et de l'habileté professionnelle, et le Jury ne lui a pas marchandé la médaille d'or qui couronne dignement une belle carrière.

M. Boucheron (Frédéric), joaillier orfèvre. — Si M. Boucheron triomphe dans la classe de la bijouterie-joaillerie avec une exposition hors de pair, si ses joyaux et ses bijoux sont, par les pierres d'une valeur exceptionnelle, par le goût et la perfection de leur exécution, des objets qu'on regarde d'un œil d'envie et qu'on s'estimerait heureux de pouvoir posséder, si la série des objets d'art où il a mis en œuvre les matières les plus précieuses et les plus modestes, l'or comme l'acier, le diamant comme l'agate, le bois comme l'ivoire, sont devenus par sa volonté et le concours d'artistiques collaborations des pièces uniques, dignes d'être conservées dans les musées ou les collections célèbres, si M. Boucheron a voulu donner une preuve nouvelle de sa maîtrise et de son goût, en entrant résolument dans le renouveau moderne dont l'Exposition de 1900 a marqué l'étonnante poussée, il

n'a pas oublié que celui qui sait travailler l'or pour en faire des bijoux fastueux est aussi bien l'orfèvre qui donne à l'argent la forme et le décor qui réjouissent les yeux.

Il avait donc dans ses vitrines réservé une place importante à l'orfèvrerie et convié le Jury de la Classe 94 à examiner ses ouvrages. Ce fut pour le Jury tout entier un régal délicieux, qui lui faisait voir de plus près, toucher du doigt et admirer la délicieuse collection de bijoux, de joyaux et d'objets d'art que son goût et sa fantaisie avaient réussi à créer pour la plus grande joie des amateurs, en même temps que les orfèvreries sur la valeur desquelles il avait à prononcer son arrêt.

Passer en revue aujourd'hui la série de ces objets c'est revivre dans une atmosphère de goût et d'élégance qui nous est une consolation dans l'ingrate besogne à laquelle la mort imprévue du rapporteur nommé par le Jury nous a condamné, et ne nous fait pas regretter de l'avoir entreprise.

Nous citerons particulièrement un grand miroir de toilette en argent, de style Régence, dessiné par Hirtz, l'un des plus féconds collaborateurs de M. Boucheron, et modelé par Joindy, qui avait trouvé dans ses deux interprètes matière à un décor excellent. Le cadre formé par des palmes enrubannées, une tête de soleil au couronnement, deux petits génies ailés reliés par des guirlandes donnaient à l'ensemble de cette œuvre un aspect séduisant; il était accompagné de deux petits candélabres bas à trois lumières qui, tout en faisant partie de l'ensemble, avaient le précieux avantage de ne point faire corps avec la glace et permettaient de mettre la lumière au point favorable, pour éclairer la femme qui se coiffe, sans aveugler ses yeux.

Des mêmes artistes, étaient des candélabres Louis XIV de belle allure; puis un charmant service à thé de forme simple, modelé par huit pans, grassement modelés au marteau, et dont le collet était décoré de feuilles de figuier qui reliaient le versoir et l'anse. Ingénieusement composé par Lucien Hirtz, il avait été ciselé par Richard; c'est tout dire. La cafetière figure aujourd'hui au Musée des Arts décoratifs.

Tout à fait remarquable était le service de platerie et les légumiers en argent composés et ciselés par Francis Peureux. Il comprenait 3 plats ronds, 6 plats ovales et 2 légumiers. Il était de forme Régence; il ne faut pas l'en blâmer, car à tout prendre ce sont encore ces formes souples et gracieuses qui conviennent le mieux à la vaisselle de table, et donnent à l'argenterie la plus spirituelle expression du goût français; il suffit de savoir les rajeunir.

M. Peureux l'avait modernisé par un décor ingénieux. Les marlis des plats étaient ornés de légumes et de feuillages joliment groupés; puis des sujets de chasse et de pêche, avec des gibiers et des poissons, des volailles et du bétail, encadrés par le feuillage des arbres de la forêt, les roseaux des rivières, les algues de la mer et les herbes des prairies, faisaient de cet ensemble l'un des plus charmants services de table qu'on puisse rêver. L'exécution en était des mieux réussies; M. Peureux avait caressé d'un outil souple et gras les ornements, les feuillages et les animaux, qu'il avait si joliment modelés.

Des petites statuettes d'argent, *les Saisons*, modelées par Guillaume avec une naïveté

charmante. Elles sont destinées à orner un surtout et, placées au gré de son caprice par la maîtresse de maison, elles remplacent heureusement les mignonnes statuettes de vieux Saxe ou les biscuits de Sèvres qu'on retrouvera après le dîner sur les consoles du salon.

De Guillaume aussi, étaient les deux petites figures d'ivoire enlacées par un roseau qui se terminait par une fleur en émail translucide servant de bobèche à des flambeaux.

Nous citerons encore une odalisque, avec une négresse à ses pieds, dont la tête d'ivoire bruni et le vêtement d'argent ciselé faisaient une heureuse opposition à la blancheur mate du morceau d'ivoire dans lequel la figure de l'odalisque avait été sculptée.

M. Lucien Hirtz, si ingénieux dans ses trouvailles d'artiste, avait introduit dans le décor d'un broc d'argent doré une frise de cygnes interrompue par des roseaux alternés du plus charmant effet. L'anse était formée par un cygne dont les ailes stylisées s'attachaient au collet du broc. De lui, était aussi un autre broc empruntant sa forme à un épi de maïs entr'ouvert, laissant par trois côtés apparaître, sous son enveloppe, les grains du maïs; un lézard guettant un moucheron enlaçait la forme du vase.

Un vase en cristal de roche fumé, serti d'un réseau de branches de mimosa dont les feuilles et les fleurs disposées symétriquement formaient des losanges ajourés. Un autre de même matière décoré de feuilles d'algues et d'opales; puis enfin une superbe agate moussue, taillée et creusée en forme de vase, était montée sur un pied d'orfèvrerie orné de quatre têtes en bois de buis teinté, sculptées par Becker et couronnées de palmettes d'adianthum et de fougères délicatement ciselées.

Toutes ces œuvres composées par Lucien Hirtz montraient la part considérable que cet artiste avait prise dans l'exposition d'orfèvrerie de M. Boucheron et justifiaient bien la récompense qui lui a été attribuée.

Je ne m'avançais pas trop en exprimant, au commencement de cette notice, tout le plaisir qu'avait éprouvé le Jury à examiner en compagnie de M. Boucheron les œuvres charmantes que nous venons de citer, et tout l'intérêt qu'il avait pris à constater les efforts d'un homme qui a su grouper autour de lui des collaborateurs capables de le comprendre et de le suivre dans les tentatives si réussies dont il a eu l'initiative.

M. Prevost et Cie, orfèvres (Maison Odiot). — Odiot : voici le nom d'un orfèvre, et des plus célèbres, qui disparaît. A trois générations d'orfèvres qui depuis plus d'un siècle, de père en fils, ont illustré le métier d'orfèvre, succède aujourd'hui un de ses collaborateurs, M. Prévost. Le dernier survivant de cette dynastie d'argentiers célèbres, Gustave Odiot, exposait en 1889. Fidèle à ses traditions, il était le représentant de cette fabrication sincère et de bon aloi qui avait fait de sa maison le fournisseur de toutes les grandes familles de France et de l'étranger; le poinçon d'Odiot était l'honneur de ceux qui présentaient sur leur table les belles orfèvreries qui sortaient de ses ateliers. Membre du Jury en 1889, il avait voulu montrer, encore une fois avant sa retraite, qu'il était un maître incontesté et que le nom qu'il portait était toujours digne de son passé.

Il laissait à ses successeurs de nombreux modèles dont l'immense variété reflétait les

différentes transformations de la mode et du goût au cours du XIXe siècle, tout en maintenant les véritables traditions françaises. Il laissait en même temps des ateliers admirablement installés, avec les appareils et les machines-outils, que l'un d'eux avait jadis apportés d'Angleterre, et qui leur avaient permis de produire aussi économiquement que les Anglais une orfèvrerie que les artistes qu'il employait, depuis Percier et Fontaine, Prudhon, Chenavart, Barye, et de nos jours François Gilbert et Récipon, avaient marquée du sceau du goût français.

Ses successeurs ne nous apportaient rien de nouveau; la fonte, la monture et la ciselure témoignaient toujours du respect des traditions que la maison Odiot avait su conserver au cours du siècle, comme le trait d'union qui relie l'orfèvrerie du temps passé à celle du temps présent, avec le souci de la bonne et solide fabrication dont les orfèvres de nos jours ont donné tant de preuves.

Le surtout Louis XVI, qui comprenait le plateau, la jardinière, les candélabres et les quatre pieds d'assiette, était d'une interprétation un peu libre du style Louis XVI, accommodé aux nécessités de nos habitudes modernes. L'ensemble un peu effacé conservait encore le respect du caractère de l'époque, l'ornementation en avait conservé les lignes et le décor traditionnel, mais sans originalité.

Les candélabres Empire étaient une reproduction fidèle d'un modèle de l'époque; peut-être faisaient-ils partie des types originaux que la maison Odiot doit posséder encore, et qui ont dû plaire au temps de leur création. C'était un regain que la vogue actuelle du style Empire les a engagés à ne pas négliger, certains de trouver aujourd'hui quelque amateur du temps passé, qui se complaît dans les reproductions sincères qu'il préfère à des compositions nouvelles. Les candélabres Louis XIV avaient grand caractère, et les deux services à thé Régence et Empire étaient de bonne facture.

Un coffret à bijoux de style Renaissance, en ciselure repoussée, exécuté par Diomède, conservait la caractéristique des ouvrages de cet artiste qui fut longtemps le collaborateur le plus précieux de la maison Odiot. Toute l'habileté du vieux praticien y apparaît, comme dans l'assiette Louis XV à sujets d'enfants sur le marli, comme dans le petit tête-à-tête Empire avec deux tasses en vermeil, comme dans les pieds d'assiette *Mélusine*. Il n'est pas d'orfèvre à Paris qui n'ait eu recours à son talent; son atelier est des plus anciens; les élèves qu'il a formés sont nombreux, et son gendre Burdin, qui lui a succédé, a fait les ciselures des autres pièces de l'exposition de la maison Odiot. Le même souci de la perfection, auquel le ciselet précieux du maître l'avait habitué, s'y révèle à chaque pas et contribuera à maintenir le respect des traditions qui furent la prospérité et le renom de la maison Odiot. La fabrication reste ce qu'elle a toujours été, sincère et de bon aloi, comme nous le disions au commencement, ce qui justifie la haute récompense qui a été attribuée à l'ensemble de cette production qui représente encore l'honnêteté de l'orfèvrerie parisienne.

Le contremaître orfèvre Tallois a été récompensé d'une médaille d'argent, ainsi que le ciseleur Burdin, gendre et successeur de Diomède; une médaille de bronze a été accordée au graveur Wullschleger.

M. Hirtz (Lucien), émailleur. — C'est comme émailleur que M. Hirtz exposait dans la Classe 94, et c'est à ce titre que le Jury lui a décerné la médaille d'or; il l'eût d'ailleurs méritée dans la section des artistes exposants, car la plus grande partie des orfèvreries de M. Boucheron avait été composée et dessinée par lui.

Ses émaux étaient des plus remarquables, et procédaient d'une palette d'une richesse et d'une puissance de coloration tout à fait nouvelle. Il avait notamment exposé une série de plaques appelées par lui *les reflets des pierres précieuses*. Dans chacune d'elles il avait réussi à reproduire les colorations de l'opale, du rubis, de l'émeraude, du saphir, de la topaze et de l'améthyste; des têtes décoratives, modelées en camaïeu et dans le ton des pierres dont il avait cherché à produire les reflets, s'enlevaient sur des fonds chatoyants. Cette série figure aujourd'hui au Musée de Limoges.

Non moins puissantes de ton étaient les coupes où les rouges flamboyants se mariaient à des bleus d'une intensité profonde. Les algues et les poissons, les feuilles rouges de la vigne vierge et les insectes, les plumes du paon, un coq à la crête rutilante étaient rendus avec un art merveilleux. Puis une jardinière qui procède du même art était montée en orfèvrerie avec des algues et des poissons aux reflets mordorés.

Nous rappellerons ici les pièces d'orfèvrerie, qu'il avait composées pour M. Boucheron, et que le Jury avait remarquées dans la vitrine de ce dernier; elles étaient des plus intéressantes.

Nous citerons plus particulièrement un service à thé de forme simple : les anses et les versoirs ingénieusement reliés au corps fermé par huit pans grassement modelés formaient un ensemble très réussi.

Une grande glace avec deux candélabres Louis XIV modelés, sur ses dessins, par le sculpteur Joindy. Un broc d'argent décoré de cygnes, l'anse formée par l'interprétation du même oiseau.

Un petit arrosoir de dame tout à fait charmant. Le corps de l'arrosoir était décoré de poissons dont les têtes sortant de l'eau formaient une frise ininterrompue. Une branche de nénuphar courbée servait d'anse, et le versoir allongé se terminait par une fleur dont les étamines dissimulaient les trous qui divisaient en pluie, le jet de l'eau du récipient.

A citer encore un gobelet orné de vignes, ciselé et patiné, sur le corps des dépressions, dans lesquelles des grains de raisin en améthyste étaient incrustés sur le métal.

Puis des vases en lapidairerie, cristal de roche fumé, agate moussue, grès et cristaux de Gallé avec des montures en argent patiné avec des ors de couleur, empruntant aux feuilles du mimosa, du figuier et à la flore des motifs de décoration, symétriques ou libres, tout à fait réussis.

La variété des compositions, l'élégance des formes et du décor de ces orfèvreries, comme l'harmonie des couleurs et la puissance et la richesse de ses émaux, dénotaient, dans les œuvres exposées par cet artiste, une recherche intéressante d'effets nouveaux et une imagination d'une rare souplesse.

M. Richard (Paul), ciseleur-modeleur. — M. Paul Richard est un ciseleur habile, comme son père Richard Desandré qui, en 1850, faisait partie, avec Honoré, Douy, Dalbergue, Poux et Desiré Attarge, de cette pléiade de ciseleurs célèbres qui travaillaient pour les grands orfèvres de l'époque. Il était l'un des meilleurs parmi eux. Nous l'avons particulièrement connu; c'est lui qui avait ciselé au repoussé les plus belles pièces d'orfèvrerie que Charles Christofle avait exécutées pour le grand service de l'empereur Napoléon III. L'incendie des Tuileries l'a détruit, mais on pouvait encore admirer, au Musée centennal, une reconstitution d'une grande cloche ovale de 0 m. 54 que Richard Desandré avait entièrement ciselée de sa main. La galvanoplastie a permis de la reconstituer, et le bandeau décoré d'une frise d'artichauts dont les feuilles au modelé puissant, se développant dans un gracieux enroulement, montraient toute la souplesse de son talent. La forme en était classique, mais on voyait déjà à cette époque poindre un sentiment décoratif nouveau qui empruntait à la nature ses plus charmantes inspirations; les feuillages, les fleurs et les légumes du potager faisaient leur apparition dans l'ornementation de l'orfèvrerie. Le sculpteur Gilbert les avait assouplis dans un décor symétrique et le ciseleur Richard Desandré les avait modelés avec un sentiment très développé de la nature vivante.

Il avait façonné à son école de nombreux élèves qui permirent d'exécuter plus de 250 pièces de vaisselle et d'orfèvrerie ornées par le sculpteur Gilbert des feuillages, des fruits et des légumes interprétés d'une manière nouvelle et charmante.

Son fils est bien l'élève d'un tel maître; il est, comme son père, le collaborateur des orfèvres et des bijoutiers; Froment-Meurice, Poussielgue, Boucheron, Falize, Vever, Lalique montraient dans leur exposition les preuves de sa maîtrise.

Il est aussi un habile modeleur; il avait exposé dans sa vitrine de la Classe 94 des objets composés, modelés et ciselés par lui. Une grande glace de toilette de style Louis XV était tout à fait remarquable; des vases en argent repoussé dans une note moderne interprétés avec goût; un gobelet décoré d'une branche de houblon sur un fond martelé; un vase en forme de gourde sur lequel il avait repoussé des fleurs de chardon se détachant sur un fond nuancé par les imbrications d'une peau de serpent. Un très joli vase au col allongé dont le culot était modelé par les saillies de branches de céleri coupées, deux d'entre elles s'élançaient, et par un enlacement gracieux s'attachaient au col du vase pour en former les anses.

Très originaux aussi étaient les bijoux, châtelaines, boucles de ceinture, agrafes de manteau et toute une série de boîtiers de montre, en or repoussé ou pris sur pièce, dans lesquels les violettes, le gui, le mimosa, les fleurs d'héliotrope avaient fourni des motifs d'une décoration charmante.

Le sentiment délicat de l'artiste et la virtuosité du ciseleur et du praticien avaient été grandement approuvés par le Jury qui l'a récompensé d'une médaille d'or.

MM. Risler et Carré, orfèvres. — Nous voici en présence d'une maison jeune, très jeune même, puisqu'elle compte à peine quatre années d'existence, mais

l'un de ses chefs était resté longtemps attaché à l'une de nos maisons d'orfèvrerie les plus importantes de Paris.

Son goût s'y était formé, ses aptitudes s'y étaient révélées, au contact d'un patron d'une grande valeur, ayant la passion de son art, fidèle aux traditions du XVIIIe siècle qu'il avait appris à aimer par l'étude de toutes les belles choses qui lui passaient entre les mains et qu'il recommençait avec tant de goût, pour une clientèle qui les recherchait. L'orfèvre de la rue Pasquier avait si bien incarné dans ses ouvrages le style Louis XV que le rapporteur de 1889, l'associant à la reconstitution de la boutique d'orfèvre de la Galerie du Travail, le voyait poudré à blanc, Germain ou Meissonnier ressuscité, animer un atelier d'orfèvre du temps passé.

C'est au cours d'un long séjour dans le magasin de la rue Pasquier que M. Risler avait appris à résoudre les difficultés du métier; il y avait connu les artisans et les artistes les plus habiles; il avait eu le loisir de méditer la genèse d'une œuvre d'orfèvrerie; il avait surtout un sens commercial très développé et une faconde ingénieuse et entraînante auxquels le client ne savait pas résister. Il n'en fallait pas davantage pour le bien préparer à devenir lui-même patron orfèvre, habile à satisfaire la clientèle qu'il connaissait bien.

Les pièces qu'il exposait avaient été composées par un artiste de mérite, M. Eugène Lelièvre, que le Jury récompensait d'une médaille d'or, et il lui eût semblé anormal de ne pas donner la même récompense à des œuvres où il avait également donné la preuve de sa maîtrise incomparable.

Nous citerons particulièrement un service à thé Louis XVI d'une forme élégante, le corps uni, divisé en quatre compartiments par des cannelures, la collerette décorée d'attributs, carquois et flambeaux, délicatement ciselés; des anses attachées ingénieusement par des branches et des couronnes de laurier.

Un autre service à thé de forme Empire, mais plutôt de la fin de Louis XVI ou du Directoire, ornés de godrons creux, qu'interrompait un bandeau à palmettes; la fontaine à quatre griffes s'amortissant sur le corps par des cygnes aux ailes ouvertes.

Puis un surtout de trois pièces en glaces moulées et dépolies supportant des groupes de Clodion en biscuit de Sèvres, montés en argent doré. La galerie était interrompue au centre par des cygnes reliés par des guirlandes à la galerie à balustres, et des motifs de cristal dépoli dissimulaient des ampoules électriques qui pouvaient s'allumer et égayer la table par une lumière adoucie.

Et enfin une table de toilette à coiffer, de style Empire, avec tous ses accessoires; la ceinture de la table était décorée de guirlandes d'argent encadrant un médaillon central avec tête d'ivoire sculptée, accompagnées de figures de femmes assises, d'ivoire sculpté également. Le miroir était accosté par des cornes d'abondance en argent doré s'amortissant sur la table par des têtes de béliers d'ivoire et servant de supports à des bouquets de lumières.

Toutes ces pièces étaient d'une excellente exécution qui faisait honneur à l'orfèvre qui les avait commandées, mais surtout aux artistes sculpteurs et ciseleurs dont il avait

IMPRIMERIE NATIONALE.

su s'entourer. Ses collaborateurs ont été récompensés : MM. Octave Lelièvre, sculpteur, et Philippon, ciseleur, d'une médaille d'argent, et MM. Dudicourt et Viton (Ferdinand), orfèvres, d'une médaille de bronze.

M. Gautruche, doreur-décorateur. — Dans un objet d'orfèvrerie, ce qu'il importe, c'est de trouver le décor final. Qu'il soit permis à celui qui écrit ces lignes de rappeler le souvenir d'une conversation qu'il eut jadis avec le chef des ateliers des peintres de la manufacture de Sèvres, M. Louis Robert, qui, après la mort de M. Regnault, en devint l'administrateur.

C'était en 1855, M. Charles Christofle avait exposé le service de cent couverts exécuté pour Napoléon III, dans la Rotonde du Palais de l'Industrie, en pendant avec les produits de la manufacture de Sèvres. M. Robert qui le voyait tous les jours regrettait l'uniformité du ton donné à l'argent, le poli éteint et le mat tempéré légèrement par des patines grises, pour faire ressortir le fini délicat de la ciselure, un peu de dorure et c'était tout. « Vous n'êtes pas coloristes, disait-il, tout cela est terne et froid. Cherchez, vous devez trouver dans le laboratoire du chimiste, et vous l'êtes, les moyens de colorer l'argent, d'adoucir l'éclat des brunis et la lourdeur des mats, de réchauffer la blancheur du métal. Vous pourriez donner aussi à la dorure ces tons variés qui, par l'alliage de l'or avec l'argent et le cuivre, permettaient aux bijoutiers du temps de Louis XVI d'obtenir d'aussi jolis effets. »

Cette conversation nous avait frappés; puis les Japonais sont venus et la collection Cernuschi nous avait ouvert les yeux. Dernièrement la *Revue de la Bijouterie* citait les efforts de MM. Christofle pour trouver ce décor final : « Qui de nous ne se rappelle les exquis bibelots où l'élégance des formes, la disposition des ornements rivalisaient avec la coloration des patines les plus délicates. Ils avaient compris qu'un style nouveau demandait une note nouvelle. C'en était une, et elle date de 1867 ».

Nous avons cru qu'il était bon de la rappeler, et de nous autoriser de l'opinion d'un des collaborateurs de la *Revue* qui, sous le pseudonyme d'*Avant*, dissimule le nom d'un jeune orfèvre d'avant-garde.

Bien avisés étaient ces orfèvres qui avaient toutes les ressources industrielles, du laboratoire et de l'atelier, pour réaliser ce progrès et donner à leurs créations la note particulière qui convient à chacun et les met en juste valeur.

Mais les orfèvres n'ont pas de laboratoire ni d'atelier électrolytique. Cependant le mouvement était donné et ils furent heureux de trouver un doreur-décorateur qui ait su se montrer artiste.

Ce doreur est M. Gautruche, qui avait réuni dans sa vitrine tous les types de décoration qu'il exécute si habilement sur l'argent ou sur les bronzes. Les différents modèles, qu'il avait empruntés à ses clients pour faire une démonstration des résultats qu'il avait obtenus, étaient heureusement choisis.

Les décrire serait faire la revue des bronziers et des orfèvres, car nombreux étaient ceux qui lui avaient confié la décoration de leurs ouvrages. Il s'est appliqué à imiter les patines japonaises, mais n'ayant pas entre les mains les alliages ingénieux des Japonais,

dont la coloration naturelle est affirmée par des couvertes solides données par des oxydations et fixées par des températures variables suivant les effets à obtenir, il a demandé, comme Christofle, aux produits chimiques ou aux procédés électrolytiques, les moyens de les obtenir, et il y a réussi.

Nous citerons particulièrement une série de vases de même forme, qu'il avait demandés à M. Susse, et sur lesquels il avait exercé son ingéniosité de décorateur. Des oxydations profondes, des marbrures, des taches d'or ou d'argent, des verts, des bruns, des rouges sang, les avaient enrichis de vibrations profondes que les Japonais venus à l'Exposition admirèrent, et qu'ils lui achetèrent pour les exposer au Musée de Tokio.

M. Gautruche a bien des difficultés à vaincre, il n'est pas le maître, ni de la forme ni de la matière, et l'orfèvre, qui ne se préoccupe guère du décor final, n'a pas cherché, comme les Japonais, à combiner ses alliages, à répartir l'or et l'argent ou le bronze pour faciliter le travail du décorateur, et lui donne chaque fois un problème nouveau à résoudre.

Ce n'est pas pour enlever au doreur sa part dans le succès et lui causer un tort quelconque que je fais cette réflexion, mais combien l'œuvre aurait-elle plus de chance de réussite, si le doreur et l'orfèvre s'étaient entendus, et si, sur une maquette colorée par l'orfèvre en vue du résultat final, le doreur avait été appelé à donner son avis.

Combien aussi l'orfèvre aurait-il intérêt à être lui-même son décorateur. L'exposition d'un bijoutier qui ne s'est pas réclamé du Jury de la Classe 94 pour juger des œuvres d'un véritable orfèvre, auxquelles nous aurions eu grande joie d'applaudir, apportait un élément de preuve intéressant à la thèse que nous soutenons, c'est M. Lucien Gaillard qui, mieux que tout autre, a su trouver des formes auxquelles la qualité et la nature des métaux qu'il employait, les alliages des Japonais qu'il avait su retrouver, ainsi que les décors qu'il combinait, ouvraient un champ inexploré aux patines les plus ingénieuses, aux colorations les plus exquises.

S'il a réussi si bien, c'est qu'il avait décoré lui-même les objets qu'il avait conçus, et je suis heureux de saisir l'occasion que je trouve ici de dire tout le bien que je pense de M. Lucien Gaillard, et de le féliciter du succès qui a couronné ses efforts... Je ne voudrais pas dire qu'il soit impossible que tous les orfèvres puissent faire de même et n'aient plus à compter avec le talent et l'habileté de M. Gautruche, mais je constate seulement le mérite des œuvres conçues en vue du décor final.

M. Feuillatre (Eugène), émailleur. — Comme notre collègue Thesmar, M. Eugène Feuillâtre est un virtuose de l'émail cloisonné et de l'émail translucide. Collaborateur des bijoutiers Duval et Leturcq, il fut sollicité par M. L. Falize pour installer chez lui un atelier d'émailleur qu'il conduisit jusqu'en 1897 à la grande satisfaction de M. Falize et des amateurs qui faisaient fête à ses œuvres. A son contact, il a certainement beaucoup appris, et les œuvres qu'il exposait au Salon, et sa vitrine en 1900, montrent à quel degré de perfection et d'habileté il est parvenu.

Il compose, dessine les formes et cherche le décor en couleurs sur la forme en plâtre des vases ou des pièces, avant de les exécuter en métal et de les émailler.

Il s'est fait une spécialité des émaux sur argent. Les orfèvres savent quelle difficulté présente l'argent comme substructure de l'émail; les trahisons de la couleur et la fragilité de la couche d'émail, que le coefficient élevé de la dilatation de l'argent au rouge exagère, les inquiètent et les paralysent.

Par un artifice habile, dont il garde le secret, l'argent entre ses mains est devenu docile, les accidents très rares, et la coloration qu'on désire obtenir ne change plus au feu.

Il a perfectionné le mode de fabrication des émaux translucides et rendu moins fragiles ces délicieuses petites coupes où Thesmar excelle, et que, grâce à lui, on pourrait, en cas d'accident, repasser au feu qui leur donnerait encore une nouvelle jeunesse, parce que les cloisons se tiennent et ne forment qu'un seul réseau solidaire et solide. C'est grâce à cette technique habile qu'il a pu meubler sa vitrine d'objets dont les dimensions et la réussite avaient impressionné le Jury.

Nous citerons une grande coupe en argent aux poissons fantastiques, de 0 m. 25 de diamètre, la plus grande pièce d'émail cloisonné translucide qu'on ait faite jusqu'ici, et que le procédé employé par M. Feuillâtre peut faire revivre en cas d'accident, puisque en la repassant au feu on lui rendrait sa forme première.

Puis un vase en argent décoré de fleurs d'iris, dont les anses ingénieusement disposées sont formées par des corps de cygne dont les cols ont le mouvement gracieux du cygne qui s'allonge en nageant; exécuté au repoussé et émaillé, c'était un travail difficile, à cause des assemblages et des soudures qui auraient pu faire éclater l'émail.

Puis encore deux vases en cloisonné or sur paillon; l'un de fond turquoise décoré d'une branche d'églantine au collet et sur la panse, les fleurs et les feuilles d'abord paillonnées ont été filigranées d'or et émaillées; le pied était supporté par de gros scarabées en argent patiné; l'autre de faux-ébénier sur fond violet, l'harmonie des fleurs jaunes et du violet était des plus réussie.

Nous n'oublierons pas le vase à col allongé, fond bleu paon, décoré en cloisonné d'or, d'une fleur de chardon des Pyrénées, qui nous avait particulièrement charmé, et que le Musée des arts décoratifs a acquis, ainsi qu'un vase en forme de bouton de pavot décoré d'une plume de paon, ni les vases en forme de fleur de chardon acquis par le Musée de Hambourg, ni cette branche d'orchidée en émail translucide sur cloisonné d'or qui, montée sur sa tige, semblait destinée à coiffer une tête japonaise. C'est le Musée de Tokio qui l'a acquise.

Mais nous ne pouvons tout citer; les plus intéressants de ses émaux ont pris le chemin de l'étranger : Berlin, Stuttgard, Hambourg, Vienne, Genève et le Kensington les ont acquis. Mais grâce au Musée des Arts décoratifs et au Conservatoire des arts et métiers, la France a su conserver les meilleurs.

M. Feuillâtre avait eu comme collaborateur M. Joé Descamps, sculpteur ciseleur; M. Ferdinand Colbert qui l'a aidé dans la préparation et l'exécution de ces pièces émaillées. Le Jury leur a donné à chacun une médaille de bronze.

La médaille d'or a été attribuée à M. Feuillâtre.

Mme veuve Berquin-Varangoz, lapidaire. — La maison Varangoz est depuis de longues années le lapidaire habile dont la collaboration rend tant de services aux orfèvres. Jusqu'en 1870 elle faisait exécuter en Allemagne la taille des pierres dures que lui demandait sa clientèle. Depuis la guerre, elle a créé en Seine-et-Marne une usine hydraulique, dans laquelle elle exécute la taille des gemmes, tels que le cristal de roche, le jaspe, le lapis, les agates, les sardoines dont les colorations se prêtent si bien aux décorations des orfèvreries d'art.

La maison est aujourd'hui dirigée par Mme Berquin-Varangoz. L'Exposition de 1900 montrait dans les vitrines des orfèvres et des bijoutiers des spécimens très réussis de sa fabrication. MM. Falize lui avaient confié la taille en forme de vague d'un bel échantillon de cristal de roche qui accompagnait leur *Vieille des mers de la Bretagne* aux écailles d'émail translucide; M. Boucheron, des vases en cristal de roche fumé et en agate moussue; M. Boin, les colonnes en agate de son surtout. MM. Coulon, Sandoz, Chaumet et Keller frères avaient eu aussi recours à l'habileté de ses ouvriers lapidaires.

Le sculpteur Aubé lui avait confié l'exécution de la grande vague en cristal de roche du surtout qui figure au Musée du Luxembourg. Toutes ces pièces étaient d'une remarquable exécution.

Dans son exposition, le Jury avait particulièrement remarqué une paire de vases en agate montés en bronze; des flambeaux en agate avec monture d'argent; puis des candélabres Renaissance, avec une ingénieuse disposition de cristaux de roche, d'améthystes et de topaze du plus joli effet. Enfin une table de jade de dimension exceptionnelle; tous les bronzes bien ciselés et bien montés sortaient de ses ateliers.

Le Jury l'a récompensée d'une médaille d'or et a accordé à ses collaborateurs, M. Aristide Fournier, dessinateur, une médaille d'argent, et à MM. Fourrier père, chef d'atelier, Bozacchi, graveur en pierres fines, et Rouzé, ciseleur, une médaille de bronze.

M. Brunet (Paul), orfèvre. — Nous avons vu chez MM. Armand-Calliat et Poussielgue-Rusand l'orfèvrerie d'église la plus somptueuse que l'on puisse rêver, mais toutes les paroisses n'ont pas toujours les moyens suffisants pour réaliser les conceptions grandioses des Viollet-le-Duc et des Bossan, ou les délicates orfèvreries de M. Ed. Corroyer. Il y a des nécessités qu'il faut savoir satisfaire avec de moindres ressources, et M. Paul Brunet est l'orfèvre désigné pour les réaliser.

Si nous ne trouvons pas chez lui les restitutions archéologiques des architectes, ni les poèmes religieux de l'orfèvrerie lyonnaise, ni les tentatives si réussies d'un modernisme sage et mesuré de l'orfèvrerie parisienne, nous avons le plaisir d'y rencontrer des œuvres de conception plus modeste, mais de bon aloi et de fabrication sincère.

Nous citerons particulièrement, une statue d'argent de la Sainte-Vierge d'une hauteur de 2 mètres destinée à la basilique du Sacré-Cœur de Paris, œuvre du sculpteur Michel; l'aspect en est noble et gracieux. Le fondeur s'est tiré à souhait d'une fonte d'argent de si grande dimension, et la ciselure en est bien réussie; elle fera bonne figure dans le sanctuaire qui couronne les hauteurs de Montmartre.

Puis une châsse en vermeil destinée à recevoir les reliques de la Vraie Croix que possède le Trésor de Notre-Dame de Paris, exécutée sur les dessins de M. Astruc, architecte; elle sera bien à sa place à côté des œuvres de Viollet-le-Duc.

Nous citerons encore un calice et un ciboire en vermeil de style Louis XVI, exécutés en ciselure repoussée avec des médaillons en émail encadrés de motifs incrustés de roses; puis un autre service d'autel de style Renaissance, et une crosse ainsi qu'une aiguière, un bougeoir et une boîte au Saint-Chrême, ornés d'émaux cloisonnés et de lapis.

M. Brunet est un orfèvre habile, ses œuvres sans prétention sont estimables et dénotent chez leur auteur, avec le souci de bien faire, le désir de satisfaire par une fabrication économique la clientèle dont les ressources ne lui permettent de rechercher la parure de l'autel que dans des conditions modestes.

Récompensé en 1889 d'une médaille d'argent, le Jury de 1900 a marqué les progrès accomplis par M. Brunet en lui décernant une médaille d'or, et deux médailles de bronze à ses collaborateurs, MM. Polet, dessinateur, et Roger, graveur, et deux mentions honorables à MM. Gueston et Picard, orfèvre et monteur en bronze.

Mme veuve Tallois, orfèvre. — La maison que dirige Mme veuve Tallois est ancienne; à la fin du XVIIIe siècle, elle existait rue Quincampoix qui était alors le centre des fabriques d'orfèvrerie. Elle y resta longtemps, et ce fut le percement du boulevard de Strasbourg qui l'obligea à se transporter sur le parcours du nouveau boulevard, où elle existe encore aujourd'hui. Successivement dirigée par M. Lavallée, puis par M. Nicoud, puis enfin par MM. Tallois et Mayence, elle exposait en 1878 et en 1889, où elle obtint une médaille d'argent. Sa production principale était le couvert d'argent, la petite orfèvrerie et la petite vaisselle de cadeaux : timbales, services de baptême, etc., et ce n'était que par exception qu'elle exécutait des pièces de service de table, plats, légumiers et saucières. Son extension est de date plus récente, Mme veuve Tallois y a largement coopéré, et son fils aujourd'hui qui lui succède en continue les traditions.

Sa fabrication des couverts et de la vaisselle courante, qui en était la partie principale, dénotait l'excellence de sa fabrication et le soin qui préside à leur exécution. Les pièces d'art plus moderne qu'exposait cette maison ont attiré l'attention du Jury. Nous noterons particulièrement un surtout et un service de table de style Louis XVI dont le modèle était dû à l'ingéniosité du sculpteur Bonat, récompensé d'un grand prix, comme collaborateur de M. Boin. Ce surtout, qui rappelait par son ornementation les masques des fleuves et les bas-reliefs qui décorent la fontaine de l'allée des Marmousets de Versailles, était, ainsi que les candélabres, bien composé et bien exécuté. Les plats, casseroles et saucières, dont l'ornementation rappelait les mêmes motifs de décor, avaient été ciselés avec art par le ciseleur Bako.

Un service à thé, modelé par le sculpteur Lechêne dans une note plus moderne, était décoré d'iris et les branches qui se relevaient pour former, par un double mouvement, les anses qui servent à verser, aussi bien que les anses qui permettent de porter les

pièces à la main comme une anse de panier, semblaient être une disposition ingénieuse, mais dont l'utilité ne nous a pas paru démontrée.

Le Jury en donnant la médaille d'or à Mme veuve Tallois n'a pas oublié ses collaborateurs et a décerné une médaille de bronze à ses collaborateurs principaux : MM. Lechêne, sculpteur, Collet, orfèvre, et Vilain, ciseleur.

M. Linzeler (Robert), orfèvre. — La maison que dirige M. Robert Linzeler a été fondée en 1856 par M. Jules Piault. Elle faisait surtout à cette époque la coutellerie de toute nature, et accessoirement la coutellerie des orfèvres. Son successeur, M. Leroy, implanta l'orfèvrerie de table, et présenta à l'Exposition de 1889 les modèles qu'il avait créés, et qui avaient donné à sa maison un développement au moins égal à celui qu'elle possédait déjà par sa fabrication de coutellerie.

M. Linzeler n'a pas manqué aux traditions que lui léguait son prédécesseur, et a présenté un ensemble de modèles nouveaux et intéressants.

Il avait exposé trois services complets avec leur surtout et leur service à thé. L'un de style Louis XV, de forme connue mais rajeunie par des bordures à feuilles de céleri croisées du meilleur effet. L'autre de style Louis XVI avec des guirlandes et des couronnes de laurier. Puis un essai de service de tendance moderne, particulièrement réussi. La sculpture était de M. Engrand et la ciselure de M. Brateau. La platerie était de forme simple, avec des moulures unies d'un joli contour, agrafées par des groupes de feuillages et de légumes, formant poucette; la casserole avec un couronnement de tomates sur le couvercle, et le corps accompagné par deux anses constituées par deux branches de petits pois dont les coques entrouvertes s'amortissaient sur la forme. La saucière était particulièrement originale; le plateau relié à la saucière par des anses qui s'épanouissaient sur le corps avec des feuilles d'estragon; les raviers étaient de forme ovale, accompagnés aux extrémités par des motifs d'olives et de radis. L'ensemble en était neuf et séduisant.

M. Linzeler avait aussi exposé deux coupes pour prix de courses. L'une, de grande dimension, faite au marteau et décorée de feuilles de sagittaires, était destinée aux courses du *Cercle de la Voile*, et l'autre, donnée en prix pour la course internationale de l'Exposition, représentait une figure de nymphe debout élevant au-dessus de sa tête une coquille ouverte, en argent doré, dans un mouvement élégant. La statuette avait été modelée par le sculpteur Belloc.

M. Linzeler avait aussi exposé plusieurs nouveaux modèles de couverts qu'il ne devait pas oublier, car c'est surtout par la vente des couverts, de la coutellerie, de la vaisselle de table, que se fait le chiffre le plus important des affaires de cette maison.

Le Jury de groupe a voulu marquer les efforts du jeune orfèvre en élevant sa récompense à la médaille d'or. Ses collaborateurs, MM. Carlier, dessinateur-modeleur, et Viard, contremaître, ont reçu la médaille de bronze, et MM. Labolle et Vallet, orfèvres, une mention honorable.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Provost-Blondel, graveur. — M. Provost-Blondel exposait des spécimens des travaux de gravure qu'il exécute ordinairement pour les orfèvres et les bijoutiers. C'est un artiste habile, ingénieux, qui compose et dessine bien. Il avait mis dans sa vitrine, à côté de ses compositions applicables à l'orfèvrerie, un petit volume, *Voyelles et consonnes*, dans lequel à l'ingéniosité et au modernisme élégant des compositions, se joignait une exécution de planches gravées tout à fait de premier ordre. Telles de ces compositions étaient de véritables petits poèmes d'esprit et de délicatesse. Le symbole, l'allégorie, employés avec art dans cette petite plaquette, sont une source d'idées ingénieuses que l'orfèvre, le bijoutier, le graveur ou le ciseleur doivent avoir plaisir à feuilleter, sûrs d'y rencontrer à chaque page un motif du décor aussi nouveau dans la forme que dans l'idée.

Toutes les formes et toute la technique de la gravure au burin, applicables aux travaux des orfèvres, des bijoutiers et des horlogers, étaient représentées dans son exposition; gravure en taille ferme, en taille douce, au champlevé, ou prise sur pièce, gravure modelée au burin et donnant l'aspect de la ciselure ramollayée. Cette dernière pratique tout à fait intéressante, quoiqu'elle ne soit pas nouvelle, avait trouvé chez M. Provost-Blondel un artiste capable d'en faire ressortir tous les avantages. L'effet analogue à celui que donne la ciselure est obtenu sur le métal très mince (9 dixièmes de millimètre et même moins), sans l'emploi du marteau ni de la gravure à l'eau forte; les fonds sont descendus au burin, puis modelés grassement avec le secours des seuls outils du graveur. Cette technique permet de conserver aux métaux décorés le galbe des pièces exécutées par l'orfèvre, sans dénaturer, comme dans la ciselure, l'envers des pièces qui reste uni. C'est ainsi qu'on peut obtenir des bas-reliefs modelés comme des médailles, et en des mains habiles comme celles de Provost-Blondel, des plaquettes uniques qui donnent l'impression de la frappe au balancier dans un creux enfoncé avec un coin précieusement gravé. On voyait dans les vitrines de MM. Boin, Boucheron, Falize des travaux exécutés par M. Provost-Blondel qui montrent l'application heureuse que les orfèvres peuvent faire de ce procédé. Dans l'exposition de MM. Christofle, on voyait aussi tout un service de couverts dont la forme unie était décorée de motifs en gravure ramollayée, obtenue par les mêmes procédés et exécuté par M. Giorcelli, chef de leur atelier de gravure.

MM. Boulenger (Ch.) et Cie, orfèvres. — La maison que dirige M. Ch. Boulenger est très ancienne puisqu'elle remonte à 1810, elle appartenait à M. Hautin, grand-oncle du chef actuel; mais elle ne s'occupait pas d'orfèvrerie, c'était une importante fabrique d'articles de ménage en cuivre et en tôle, et de plateaux pour service, en tôle vernie et décorée. Sa fabrication était appréciée. M. Adolphe Boulenger, le père du chef actuel de la maison, qui avait senti le besoin d'étendre la sphère d'action de la maison de son

oncle, créa une fabrication de couverts argentés, lorsque les brevets d'argenture et dorure galvanique tombèrent dans le domaine public.

Son matériel de tôlerie lui permettait de faire de l'orfèvrerie; il eut la louable ambition d'élever le niveau de sa production, et de chaudronnier devint orfèvre. C'est dans la fabrication des articles de consommation courante pour les hôtels, dont il avait déjà la clientèle, qu'il dirigea ses efforts.

M. A. Boulenger mourait en 1898, et son fils Charles prit la suite de la maison. Son exposition de cette année montre qu'entre ses mains les traditions de la maison ne seront pas perdues. En outre de ses couverts et de ses services courants en orfèvrerie argentée, il avait exposé de l'orfèvrerie d'argent exécutée sur les modèles des anciennes maisons Flamant et Champenois qu'il avait achetées l'année précédente. La pièce principale de son exposition était un grand surtout Louis XV, en bronze argenté, dont le modèle avait été demandé à l'habileté et au talent de notre collègue du jury, M. Eugène Coupri. Quoique très bien exécutée par l'orfèvre, la composition en avait paru un peu touffue; le centre du plateau était meublé par une grande jardinière à fleurs surmontée de rinceaux se reliant au centre, pour porter une gerbe de lumière qui, par ses proportions, avait l'inconvénient d'obstruer sur la table la vue des maîtres de la maison. C'était le surtout aux formes tapageuses que la mode actuelle a proscrit de nos salles à manger, où le décor de fleurs doit trouver, dans le surtout qu'il accompagne, un prétexte à renouveler les effets qu'une maîtresse de maison de goût aime à varier à la grande joie de ses convives.

Il exposait encore un prix de course *La Vague,* dont le modèle avait été exécuté par les sculpteurs François et Louis Moreau; composition gracieuse et d'un joli mouvement qui rappelait un surtout de forme analogue des frères Fannière que les hasards du placement avaient mis face à face, dans les vitrines du Musée centennal.

Puis une cafetière élégante, *Les Produits des champs,* sculptée par Lelièvre et ciselée par Marionnet auquel elle avait mérité le prix Crozatier, et qu'il avait achetée à ces deux artistes.

Ses collaborateurs ont été récompensés : M. Marionnet, ciseleur, a reçu la médaille d'argent; M. Pinton, une médaille de bronze, et MM. Burkhardt, Beaulieu et Legénisel, une mention honorable.

PEINTRES SUR ÉMAIL.

Trois émailleurs viennent ensuite. Le Jury leur a décerné la médaille d'argent. Ce sont MM. Alfred Garnier, Georges Jean et de Mandre.

Autrefois le nom de Garnier était associé à celui de Grandhomme : unis par l'amitié comme par le travail en commun, animés de la même passion pour l'émail, c'était à Grandhomme et Garnier, auteurs d'un bel émail d'après Gustave Moreau, que le Jury de la céramique en 1889 accordait la médaille d'or. Les quatre peintures émaillées qui

décoraient le coffret qu'exposait Brateau en 1900 étaient encore dues à leur collaboration et signées de leur nom. Pourquoi leur vieille amitié et leur association féconde n'existent-elles plus? Pourquoi le faisceau s'est-il rompu? Je l'ignore, mais l'Exposition de 1900 nous montrait deux expositions séparées que le Jury a diversement appréciées; Grandhomme a eu un grand prix et Garnier seulement une médaille d'argent.

C'est donc à Alfred Garnier seul que nous attribuons tout le mérite des œuvres exposées dont nous allons parler.

Artiste convaincu et habile, les émaux qu'il présentait étaient des œuvres de valeur exécutées avec une rare perfection; composées par lui, émaillées par lui, elles mettaient en lumière ses qualités d'artiste et de praticien. Mais Garnier n'habitait plus Paris, et n'était pas là pour défendre son œuvre, et cependant combien était réussie la grande plaque d'émail de 0 m. 70 sur 0 m. 35 où il avait représenté Junon debout, superbement nue, accompagnée de l'oiseau consacré, le paon, dont la queue constellée se développait en une auréole formant un fond, d'une chaude coloration, sur lequel se détachaient sans dureté les chairs colorées. Cet émail avait déjà paru au Salon de 1898, et faisait dire à M. Émile Molinier : « Depuis longtemps Alfred Garnier nous a habitués à une palette d'émailleur d'une extrême richesse. Rarement il a été mieux inspiré au point de vue des tons, que dans la grande plaque représentant Junon qu'il expose cette année ».

Il avait encore un petit coffret en émail; un paysage en formait le décor et se déroulait sur les quatre faces, dont la principale laissait apercevoir une île qu'il appelait l'île enchantée; une petite figure de femme en était le fermoir.

Puis des plaques en émail peint de sa composition, une jeune femme jouant avec un chevreau, qu'il avait baptisée *Pastorale,* et une autre, *Mélodie du soir :* une figure de femme, s'accompagnant de la lyre, chante sur une hauteur, à l'heure où la lumière du jour commence à disparaître, dans un paysage dont le lointain s'enflamme des reflets du soleil couchant.

Ces différents émaux, d'une grande richesse de ton et d'une exécution remarquable, n'ont peut-être pas produit tout leur effet, dans l'annexe mal éclairée où les avait relégués le manque d'espace dont disposait le Comité d'installation de la Classe 94, et, si le Jury les a mal vus, il m'a paru du devoir du Rapporteur de les remettre en lumière.

M. Georges Jean procède d'une autre conception de l'art de l'émail peint. Il semble être le premier qui ait employé l'émail transparent comme moyen décoratif sur le cuivre et les métaux précieux; mais il l'emploie en peinture comme les émailleurs limousins et produit des effets d'une grande richesse de coloration. Les vases, les coupes, les bols et les plaques qu'il avait exposés procédaient de cette nouvelle adaptation des émaux peints.

A noter un grand vase en cuivre, fond bleu de roi décoré de vigne vierge avec les chaudes colorations que donnent à ses feuilles qui vont tomber les derniers jours ensoleillés de l'automne. Un autre vase en cuivre décoré d'une branche de marronnier

sur fond vert mousse. Un autre encore sur fond rouge, avec une décoration de mûres.

Puis d'autres pièces intéressantes qui ont été achetées par les Musées. Un grand bol décoré de pervenches sur fond rouge capucine, acheté par le musée de Stockholm. Un autre décoré de vigne vierge, qui est aujourd'hui au musée de Berlin. Puis trois coupes décorées de coquelicots, de capucines et de giroflées, que le musée de Vienne a acquises.

Toutes ces pièces, intéressantes à divers titres, dénotaient chez M. Georges Jean la somptuosité radieuse de sa palette d'émail, où les rouges, les verts et les violets atteignent une intensité remarquable.

M. de Mandre est un artiste peintre qui expose ordinairement au Salon des émaux peints sur cuivre, argent ou or dans le genre des émaux de Limoges. Il avait réuni, dans sa vitrine, ces différents envois au Salon depuis 1896. Ses œuvres ne sont ni des copies, ni des reproductions d'œuvres anciennes. C'est lui qui les compose et les exécute. Il avait notamment exposé un grand panneau décoratif, *Diane,* puis d'autres figures : une nymphe au bord d'un ruisseau — une Léda, — une Charmeuse, de jolie décoration; puis des coupes en émail avec des décorations florales très réussies; les fleurs d'anémone, de chèvrefeuille, de campanule et de crocus, lui avaient fourni des motifs dont il avait tiré un heureux parti.

GRAVEURS EN MATRICES.

Puis trois graveurs de matrices, MM. Zacharezuk, Rivaillon et Baraut; les très habiles représentants de cet art difficile et délicat qui rend tant de services aux orfèvres dans l'exécution de ces matrices, qui seules peuvent permettre la fabrication des couverts et la fabrication à bon marché des articles d'orfèvrerie dont l'ornementation plus ou moins riche ne pourrait être obtenue que par la ciselure repoussée ou par la fonte et la ciselure.

M. Zacharezuk est le plus important. Non seulement il est graveur habile, mais il compose, dessine et modèle lui-même, et ce sont ses propres créations qu'il fouille et burine dans l'acier. Il est rompu aux difficultés de son art, et les matrices de couverts ou de coutellerie qu'il exécute pour les orfèvres, MM. Cardeilhac, Aucoc et Hénin, montraient toute la virtuosité de son talent et de son habileté de graveur. Le Jury a surtout remarqué un manche de couteau Louis XV, copié sur un manche ancien en porcelaine de Saxe, de forme ronde ornée de godrons et de nervures se terminant en spirale, dont le raccord était obtenu dans une seule matrice avec une précision remarquable.

D'autres modèles en art nouveau témoignaient chez cet artiste une ingéniosité et un goût que le Jury avait récompensés d'une médaille d'argent, la seule qui ait été d'abord attribuée aux graveurs.

Deux médailles de bronze avaient été attribuées aux graveurs Maurice Rivaillon et Auguste Baraut, mais, par décision du Jury supérieur, la récompense accordée à ces artistes a été relevée à la médaille d'argent.

Tous deux marquaient une tendance artistique, moins développée que le précédent, et le Jury en avait tenu compte dans le vote qui leur avait attribué la médaille de bronze; mais tous deux sont des graveurs habiles et connaissent bien les ressources du métier.

M. Rivaillon avait exposé les plâtres des matrices qu'il avait gravées, de services complets de couverts en art nouveau, et d'un autre de style Louis XIV. Puis des salières, des couteaux et aussi des compotiers, et des maquettes de pièces de fantaisie et de couverts.

M. Baraut avait aussi plusieurs modèles de couverts et de coutellerie de style ancien, et différentes pièces de petite orfèvrerie de table : timbales, ronds de serviette, verres à liqueurs, bordures de plat, bien exécutés, et dont les matrices ont dû donner grande satisfaction aux orfèvres qui les avaient commandées.

ORFÈVRERIE D'ÉTAIN.

Par une anomalie inexplicable, le Jury de l'orfèvrerie n'a pas eu à connaître des expositions étrangères, où l'orfèvrerie d'étain était représentée par des maisons importantes, qui avaient fait de grands efforts pour appeler l'attention sur un procédé et sur l'emploi d'une matière trop délaissée, destinée à faire revivre de nos jours les œuvres des potiers d'étain, qui jadis avaient illustré des artistes, comme François Briot en France et Gaspard Enderlin en Allemagne.

Leurs expositions intéressantes, dans une note moderne très séduisante, ont été jugées par le Jury de la Classe 97 (bronze, ferronnerie, zinc d'art, étain, métaux repoussés).

Mais il n'est pas inutile de rappeler que les premières tentatives appartiennent à la France, et que l'orfèvrerie d'étain était apparue à l'Exposition de 1889. Les procédés en avaient été retrouvés et remis en lumière par notre compatriote et notre collègue M. Brateau, et le Rapporteur de 1889, dans la notice qu'il consacrait à son exposition, le constatait en ces termes : « Où Brateau devient absolument un maître, et représente à lui seul un art qu'on croyait perdu, c'est dans les travaux d'étain. L'orfèvrerie d'étain a tenu jadis une place intéressante dans les usages domestiques. L'étain a des qualités de couleur, de fusibilité et surtout d'innocuité, qui rendaient son emploi nécessaire avant l'invention du plaqué et de l'orfèvrerie argentée », et plus loin : « M. Brateau a étonné ceux des membres du Jury qui n'avaient pas encore étudié l'orfèvrerie d'étain, quand il leur a expliqué les phases si délicates de cette fabrication ».

Nous ne reparlerons pas de M. Brateau dont les œuvres ont été appréciées, dignement, et comme il convenait, dans ce Rapport, par notre regretté collègue M. Armand-Calliat, mais seulement des exposants français qui étaient dans la Classe 94.

M. Chéron (Félix), à Paris. — Parmi ceux-ci nous trouvons le nom de M. Félix Chéron, qui avait jadis ajouté à sa fabrication de couverts et d'orfèvrerie alfénide la vente des services à thé en étain, connus sous le nom de *Britannia métal,* qu'il importait d'Angleterre et qu'il argentait; nous devons mentionner ses efforts pour s'affranchir de la tutelle étrangère en créant, en France, une fabrication d'articles en étain que, pour différencier des articles similaires, il avait lancé sous le nom de *Gallia métal.* C'est un alliage d'étain analogue au métal anglais, mais durci par un procédé spécial qui lui donne la sonorité de l'argent et une dureté relative qui le rend propre à tous les usages de l'économie domestique dans lesquels l'emploi direct du feu n'est pas nécessaire. Les articles exposés sont tournés ou repoussés, mais principalement fondus avec l'alliage d'étain durci. La fonte s'exécute dans des creux en fonte d'acier ciselés ou gravés par les procédés des anciens potiers d'étain retrouvés par Brateau.

Il exposait des jardinières, des bouts de table, des services à thé conçus dans les styles anciens. Mais ce qui avait intéressé le Jury, c'était la note de modernisme qu'il avait su donner à une série de pièces dont la composition s'inspirait plus directement de la flore. A noter un service à thé à fleurs de chrysanthème; un autre à feuilles de trèfle. Des jardinières, des brocs, des drageoirs, des coupes, des encriers dont le décor était intéressant. Des assiettes de dessert à feuilles de figuier ou de vigne; des coupes à bordures décorées de fruits étaient tout à fait réussies, et justifiaient la récompense qui lui a été décernée. Son collaborateur, M. Vézien, qui crée les modèles, cisèle ou grave les creux, et dirige la fabrication, a reçu aussi une médaille d'argent.

MM. Saglier frères et Cie, comme le précédent, mais avant lui, ont remis en honneur la fabrication de l'orfèvrerie d'étain.

La maison est ancienne, et leur père s'occupait depuis 1842 de l'importation des produits anglais : les porcelaines de Minton et autres, les orfèvreries anglaises de Birmingham ou de Sheffield. Il a aussi pensé à s'affranchir de la fabrication étrangère, et il y a réussi.

MM. Saglier se sont principalement attachés à la fabrication des objets destinés à la décoration de la table, et se sont fait une spécialité dans la monture en métal argenté des cristaux taillés ou décorés, et de grès spécialement établis sur leurs modèles par M. Millet, de Sèvres.

Ils ont aussi créé un grand nombre de modèles de surtouts, jardinières, candélabres, etc., qu'ils exécutent en un alliage d'étain qui se prête bien au travail de la fonte et du tour.

En cela, ils diffèrent du précédent et peuvent, en remplaçant la fonte dans des creux ciselés, par la fonte au sable comme les bronziers, obtenir les étains analogues à ceux que ceux-ci exécutent aujourd'hui, pour eux-mêmes, ou pour les artistes exposant au Salon annuel.

Les frais de modèles sont moins grands, mais les produits, qu'il faut retoucher à la main, n'ont pas cette finesse de grain, cette précision que donne la fonte dans les creux

métalliques. Leurs modèles sont conçus dans une note moderne bien comprise, et s'éloignent des exagérations de leurs concurrents allemands pour rester dans le goût plus épuré de leur clientèle française.

L'exposition très variée et très intéressante de MM. Saglier leur a fait décerner par le Jury une médaille d'argent.

M. Féau, orfèvre. — Nous revenons aux orfèvres d'argent; M. Féau, dont l'exposition était reléguée dans l'annexe si mal éclairée, n'avait pas impressionné favorablement le Jury à sa première visite; le Président du Comité d'admission, vers la fin des travaux du Jury, avait senti la nécessité de modifier cette fâcheuse disposition, et réussi à obtenir de l'Administration d'ajouter à la surface concédée à la Classe 94 un vestibule qui se trouvait en bordure de l'avenue de l'Esplanade. Mise en lumière, cette exposition fut mieux appréciée, et la médaille d'argent fut décernée à M. Féau.

Parmi les pièces importantes de son exposition, nous signalerons une cruche à anse en grès flammé de Dalpayrat; des tiges et des feuilles de courge, partant de l'anse pour s'enlever en reliefs découpés sur le grès, venaient s'amortir sur le couvercle en métal. Un vase décoratif en grès verdâtre, de Dalpayrat également, était orné par des flots débordant du vase avec une chute d'algues marines qui en caressait la forme. Puis des pièces d'orfèvrerie ciselées au repoussé. Un service à thé Louis XVI avec samovar décoré de guirlandes, il était ciselé par Bako. Une jardinière de style Louis XVI, en fonte ciselée, très bien exécutée.

Un service de toilette Louis XV, avec le miroir et tous les accessoires de brosses, flacons et boîtes, d'une ciselure repoussée irréprochable. Des petits flacons de poche en matière dure avec des bouchons précieusement exécutés. Des boîtes à bijoux et des bonbonnières d'un travail soigné.

M. Féau exposait aussi des pièces d'orfèvrerie d'usage : un service de platerie dont les bordures à motifs de légumes étaient d'un joli modèle. Un autre service de table, plats, légumiers, saucières de style Louis XV, avec les bordures fondues et ciselées très bien exécutées. Puis enfin une chocolatière en vermeil, de style Louis XVI, décorée de ces filets enrubannés que les amateurs des styles anciens aiment à rencontrer dans les vitrines de l'orfèvre de la rue Pasquier.

Cette fabrication dénote un soin particulier et une connaissance approfondie du métier d'orfèvre.

M. Gueyton, orfèvre-bijoutier. — La maison de M. Gueyton est ancienne. Vers 1850, elle faisait surtout de la bijouterie d'art en argent, que Rudolphi avait mise à la mode, et dont on se rappelle la vogue à cette époque.

On retrouve dans les expositions de 1849, 1855 et 1862 le nom de M. Gueyton père associé à celui des bijoutiers en renom de cette époque, et l'éloge que les rapporteurs faisaient de ses travaux. Ce fut lui qui, l'un des premiers, fit usage de la galvanoplastie pour faire les jolis bas-reliefs qui décoraient les porte-monnaie et les porte-cigares à la mode.

Un sculpteur d'une rare habileté, Justin, lui prêtait le concours de son talent, et modelait avec un brio extraordinaire des bas-reliefs, que M. Gueyton père exécutait par les procédés de la galvanoplastie, alors peu employés, et qu'il eût été impossible, d'ailleurs, de faire avec tant de charme et à un prix si modéré par les anciens procédés de la fonte et de la ciselure.

Son fils, M. Camille Gueyton, est surtout bijoutier; il a abandonné les procédés galvaniques pour faire, par les procédés manuels de la ciselure et du repoussé, de jolis bijoux et de petites pièces d'orfèvrerie de fantaisie.

Il a créé un genre et, avec une habileté surprenante, a utilisé les palmes et les grandes feuilles des plantes vertes pour décorer les objets qu'il exécute, et dont la variété étonne malgré l'emploi presque exclusif de ce genre de feuillage.

Ses ciselures faites au repoussé sont intéressantes et plaisent aux amateurs. Le musée des Arts décoratifs a mis dans ses collections une jolie coupe pour conserver le souvenir du genre qu'il a inventé. Le Jury lui a donné une médaille d'argent.

M. Sanner, orfèvre. — M. Sanner a succédé à M. Mérite, à qui son exposition de 1889 avait mérité une médaille d'argent. Orfèvre et coutelier, il a continué les errements de son prédécesseur. En 1889, M. Mérite exposait un surtout imité d'une fontaine de style italien. En 1900, M. Sanner exécute deux aiguières de style italien. Fantaisie de son client auquel il avait dû obéir; un dessin de Benvenuto provenant de la collection des ducs de Ferrare avait été donné à l'orfèvre qui s'en était inspiré. De grandes dimensions, car ces aiguières n'avaient pas moins de 75 centimètres de hauteur, elles avaient été rétreintes au marteau, et montées dans une seule plaque d'argent. Les moulures seules étaient rapportées, et l'ornement avait été ciselé au repoussé; des mascarons sur la panse, des rinceaux et des feuilles d'acanthe; des anses formées de deux serpents enlacés au-dessus de têtes de Méduse leur servaient d'attaches; tel était le décor un peu banal qu'un orfèvre exécuta sur commande et n'aurait jamais exécuté pour tenter un client improbable.

M. Sanner exposait aussi un surtout Louis XIV fait au marteau et ciselé; la jardinière et les bouts de table décorés de naïades et de tritons avec des attributs nautiques; puis deux services à thé de style Louis XV et Louis XVI, et quelques tentatives de décoration moderne assez réussies. Le Jury lui a décerné une médaille d'argent.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Nous avons longuement parlé des orfèvres et des émailleurs qui ont obtenu les plus hautes récompenses et dont les œuvres, remarquables à divers titres, nous imposaient l'obligation d'en consacrer le souvenir.

Nous voudrions nous étendre aussi sur les expositions qui ont mérité à leurs auteurs une médaille de bronze ou une mention honorable. Elles représentent souvent des

efforts tout aussi grands, et leurs mérites, pour être d'un ordre moins élevé, n'en sont pas moins dignes d'être rappelés ici; l'espace nous est mesuré et nous devons, par courtoisie, consacrer à nos invités des sections étrangères une place digne de leur contribution à l'Exposition de 1900.

Parmi les orfèvres d'argent nous citerons d'abord M. Langlois. Il fabrique surtout des objets de toilette, coupes, vide-poches, boîtes à bijoux, coffrets, glaces de toilette d'un style moderne, mais d'un moderne sobre et distingué. Il avait cependant au centre de son exposition une table avec miroir, pot et cuvette, flambeaux à deux lumières et tous les accessoires, de style Louis XVI, d'une bonne fabrication; puis, dans ses vitrines, une collection de vases en cristal, en grès polychrome et en porcelaine ancienne, montés en argent doré, qui dénotaient le goût personnel de l'orfèvre qui crée lui-même les modèles qu'il fabrique. Il ne vend pas aux particuliers, et c'est dans la boutique des orfèvres en renom que se trouvent ses produits.

M. Falkenberg est ou, plutôt, était surtout un marchand de curiosités, on trouvait chez lui les bijoux et les orfèvreries anciennes, et, quand la mine a été tarie, il s'est mis à fabriquer lui-même l'orfèvrerie, sur les types qui lui avaient passé par les mains et que sa clientèle préférait. Pas d'art nouveau, dont il n'a pas le placement; il avait exposé en 1900 un service à thé Louis XIV, une soupière Louis XV, un service de table, platerie, légumiers, de style Louis XVI; quelques vases de porcelaine ancienne dont les montures en vermeil étaient faites avec goût.

MM. Abit et Lopisgich sont des adeptes de l'art nouveau. Outre des vases de cristal montés en argent et décorés de fleurs à haut-relief, ils exposaient une fontaine d'applique pour salle à manger, de forme Louis XV, décorée de plantes et d'oiseaux aquatiques en argent. Puis aussi des pièces d'orfèvrerie exécutées au marteau, dont le décor était emprunté à la flore. Un service à thé, de forme cotelée comme l'artichaut d'Espagne, dont l'anse faite d'une salamandre et le bec d'une fleur d'arum allongée, manquait de caractère et de distinction. De meilleure allure était le petit broc en forme de courge, dont l'anse est ingénieusement faite avec la tige recourbée de la plante qui venait s'amortir sur la forme avec la fleur et le feuillage d'un joli modelé.

Orfèvre d'argent, M. Lapeyre est le gendre et le successeur de M. Gavard. Il exposait des cristaux montés et des articles de toilette. Un service de toilette de style Louis XIV et un service à thé Régence de bonne fabrication ont été remarqués par le Jury.

Comme le précédent, M. Useldinger fabrique des garnitures de toilette et des nécessaires en argent. Sculpteur et ciseleur, c'est lui qui compose et dessine tous les modèles

qu'il exécute. Il s'est fait une spécialité de vaporisateurs montés en argent dont il présentait une grande variété.

MM. Haek et Hourdequin sont aussi des orfèvres d'argent qui exposaient plusieurs pièces intéressantes : un vase anémone fondu en argent et ciselé par l'artiste qui l'avait modelé, M. Ferlet, et un autre en cuivre repoussé, à col largement ouvert, ayant la forme du pavot; le pied, enveloppé d'un culot de feuilles, laissait échapper des branches de pavot aux fleurs épanouies; des ors de couleur donnaient à cette ornementation un aspect très décoratif. Mais ce qui dans leur exposition avait un intérêt particulier, c'était la reproduction complète de toutes les pièces qui composent le trésor de Bosco-Reale, dont la générosité de M. de Rothschild a enrichi le Louvre. Il était intéressant de voir répandre dans le public ces remarquables spécimens de l'orfèvrerie romaine, comme jadis le trésor d'Hildesheim avait été vulgarisé par les belles reproductions galvaniques de MM. Christofle.

MM. Haek et Hourdequin se sont donné cette mission et ont obtenu l'autorisation de copier, mais non de mouler les originaux, ce qui aurait pu altérer ces superbes monuments de l'orfèvrerie ancienne. La copie, qui est due au sculpteur Camille Defer, est aussi bonne que peut l'être une copie, et M. Héron de Villefosse, le conservateur du Louvre, qui a suivi le travail, en avait félicité leurs auteurs. Mais ce n'est qu'une copie, qui n'a pas et ne pouvait avoir toute la saveur d'une reproduction galvanique qui aurait conservé, comme dans le trésor d'Hildesheim, le caractère des originaux, que des circonstances particulières avaient permis de mouler directement. Néanmoins, ces documents étaient utiles à connaître de plus près, et il faut les féliciter d'avoir entrepris cette reconstitution. Peut-être nous est-il permis d'exprimer un regret, c'est que l'exécution en tous métaux, même en étain, n'ait pas, en même temps que la forme et le décor, conservé l'aspect de ces remarquables pièces d'orfèvrerie qui, exécutées par ces moyens économiques, avaient perdu toute la saveur des pièces originales.

ORFÈVRERIE ARGENTÉE.

L'industrie du *plaqué* a depuis longtemps disparu. Elle avait sa raison d'être avant l'invention des procédés d'argenture par la pile, mais sa technique limitée, l'obligation de n'employer ni la fonte, ni la ciselure, ni la soudure forte, en avait limité l'essor et préparé la décadence. L'*orfèvrerie argentée,* fabriquée comme l'orfèvrerie d'argent, pouvait et a pu prendre un développement considérable et envahir le marché au point de suppléer à l'orfèvrerie d'argent dans toutes ses applications. Par son bon marché, elle était de nature à satisfaire aux besoins des ménages modestes comme aux nécessités créées par le développement des moyens de communication, et faciliter aux hôtels, aux établissements publics et aux grandes compagnies maritimes des installations luxueuses et économiques. Si l'orfèvrerie d'argent a repris dans ces derniers temps sa vogue ancienne, elle le doit surtout à l'abondance du métal précieux et au bas prix auquel est

IMPRIMERIE NATIONALE.

descendu l'argent, abaissement dont l'industrie de l'orfèvrerie argentée a pu profiter comme elle et continuer sa marche ascendante. Les deux maisons dont nous allons apprécier les produits ont eu leur part dans un mouvement dû à l'initiative et à la persévérance de M. Charles Christofle, qui avait créé cette industrie en France dès 1842.

M. Frenais (Armand) fabrique surtout l'orfèvrerie argentée de consommation courante; depuis la baisse de l'argent, il fabrique aussi les couverts et l'orfèvrerie d'argent.

A l'occasion de l'Exposition, il avait pensé devoir créer de nouveaux types de couverts; il avait apporté quatre nouveaux modèles : deux pour l'argent massif, un modèle Renaissance et un modèle Louis XV à crosse, ainsi que toute la petite orfèvrerie qui accompagne nécessairement tout modèle de couvert qu'on veut lancer.

Il n'avait pas voulu oublier sa fabrication de couverts argentés; il avait aussi présenté deux modèles nouveaux, l'un dans le style Henri II et l'autre de style Louis XV. Au centre de son exposition était un surtout Louis XV, un plateau de glace avec une jardinière qui, par une disposition ingénieuse, dissimulait les ampoules électriques destinées à illuminer les fleurs naturelles, décor nécessaire pour égayer une table bien servie.

Il avait aussi deux services à thé complets sur leur plateau : l'un exécuté en argent et l'autre en orfèvrerie argentée. La facture était la même, et il fallait retourner les pièces pour y chercher le poinçon de la garantie qui seul peut les différencier.

En résumé, ces pièces étaient d'une bonne fabrication, et faisaient honneur à l'orfèvre qui les avait exposées.

Comme le précédent, MM. Cailar et Bayard fabriquent les couverts et l'orfèvrerie argentés. Ils n'ont pas l'ambition de modifier le goût et les habitudes de leur clientèle qui veut des modèles simples, d'un usage pratique et ne croient pas nécessaire d'innover.

La maison est ancienne et a près de cinquante années d'existence. Elle fut créée par M. Noël Cailar et par M. Bayard père, qui fut longtemps contremaître de M. Thouret, orfèvre habile et plein de goût, qui, vers 1859, terrassé par la mort d'une fille qu'il adorait, vendait sa maison et renonçait à continuer une carrière qu'il avait si bien commencée.

M. Bayard, qui avait recueilli ses leçons, était, mieux que personne, capable de créer un atelier d'orfèvre, et c'est ce qu'il a fait avec succès. Ses successeurs ont continué ses errements et développé leur industrie; leurs ateliers de la rue Grange-aux-Belles renferment tout l'outillage mécanique nécessaire pour la fabrication des couverts et de l'orfèvrerie, servi par un nombreux personnel.

Une exposition oblige toujours un fabricant qui veut maintenir son rang à créer de nouveaux modèles, et ils avaient apporté un surtout de table nouveau, «la Nature glorifiée par les Saisons», un service de style Empire et un service à toilette dans le style moderne; un seau à champagne sculpté par Cugny et décoré d'attributs marins.

Si ces pièces ne donnaient pas prise à une critique sévère, combien la fabrication de l'arbre de Noël, éclairé par 20 lampes électriques, avait paru puérile au Jury. Les aiguilles du sapin, faites avec des fils de laiton coupés comme une brosse, étaient soudées une à une sur les branches de l'arbre. C'était un chef-d'œuvre, bien inutile, de patience et de difficultés vaincues.

M. Leroux fabrique l'orfèvrerie et le bronze d'église; sa vitrine contenait des calices, ciboires, ostensoirs, reliquaires de forme classique et de fabrication courante. Deux pièces importantes avaient été signalées par lui à l'attention du Jury : la reproduction en argent doré d'un calice, exécuté jadis en or et pierres précieuses, et offert au pape Léon XIII à l'occasion de son Jubilé; puis un ostensoir en bronze doré, décoré d'émaux, représentant des épisodes de la vie de saint Rémi, commandé pour la cathédrale de Reims. Ces pièces paraissaient exécutées avec soin, mais on n'y sentait pas le souffle vivifiant dont étaient imprégnées les expositions des orfèvres d'église qui l'avoisinaient.

Un bijoutier, M. Chapus, avait sollicité la visite du Jury pour examiner une œuvre d'orfèvrerie qu'il avait exposée dans sa vitrine de bijouterie. C'était un thé Louis XV qui ne sortait pas de la banalité de ce style, mais a paru d'une bonne fabrication.

Puis venaient les émailleurs dont les expositions ont retenu l'attention du Jury et mérité les médailles de bronze à leurs auteurs.

C'étaient : M. du Suau de la Croix, pour ses émaux translucides employés en cabochons dont il fait des bijoux, épingles à cheveux, coiffures, diadèmes, pendants de cou, etc.; il cherche à imiter les pierres précieuses dont ses émaux ont la couleur sans en avoir le reflet.

M. de la Croix compose lui-même ses dessins, et sans aucun aide autre que celui de son fils et de sa belle-fille; il fait le bijou qu'il a composé, contourne le fil d'argent ou d'or suivant la forme qu'il a dessinée, le soude, le grave ou le cisèle et le porte à son four pour l'envelopper de l'émail dont il a lui-même défini la composition. Il avait dans sa vitrine la jolie médaille de mariage de Roty, dont il avait fait un bibelot précieux en l'encadrant dans un bijou d'émail translucide.

M. Jean (Auguste) fait des émaux de Limoges et des émaux translucides, comme son père, auquel il a succédé en 1890. Il avait exposé un vase à décor d'iris sur fond turquoise dégradé; un autre sur fond violet avec une branche de faux ébénier dont les fleurs jaunes donnaient à l'ensemble une jolie harmonie; puis un grand vase en fond rouge décoré des fleurs du phlox blanc rosé disposées ingénieusement dans une note très moderne. Ses émaux dans le genre limousin étaient assez réussis; une jardinière à figure décorative représentant la nymphe « Écho »; deux vases décoratifs et une copie de la « Vierge à l'Enfant », de Botticelli.

M. Leroy fait aussi les émaux de Limoges. C'est un artiste qui fait tout lui-même et n'occupe aucun aide, aucun dessinateur. Il fait surtout des copies d'œuvres anciennes et avait exposé une grande plaque représentant « l'Argentier », de Rembrandt, qui avait

intéressé le Jury, ainsi que quelques reproductions de scènes de l'Histoire Sainte, traitées à la manière des émailleurs limousins.

Puis enfin M. Camus qui présentait des émaux opaques et translucides dont il avait orné des bonbonnières, des glaces à main, des coffrets à bijoux, dont l'exécution avait paru satisfaisante.

M. Phalempin, graveur, exposait une série de matrices et de poinçons pour les orfèvres, qui ont été remarqués avec intérêt et lui ont valu une médaille de bronze.

Le Jury, pour ne rien négliger, a dû étendre ses visites au Pavillon du Trocadéro où nos colonies et les pays de Protectorat avaient, dans des installations pittoresques, réuni les œuvres d'orfèvrerie naïve que les indigènes, fidèles à leurs traditions, exécutent avec habileté.

De l'*Algérie*, nous ne dirons rien; notre grande colonie ne sait plus trouver occasion de faire ces orfèvreries indigènes dont les Maures ou les Kabyles ornaient la coiffure et le vêtement de leurs femmes, ou décoraient les équipements de leurs chevaux ou leurs armes de parade et de combat. Nous n'y avons trouvé que ces ornements filigranés à l'usage des voyageurs qui passent, des tasses, des plateaux, des vases, des bijoux que le Jury de la Classe 94 ne pouvait vraiment pas prendre en considération.

Le Comité de *Madagascar* avait réuni quelques objets intéressants, tout au moins par l'habileté de la main des ouvriers qui les avaient exécutés; des piastres et des écus d'argent démonétisés et fondus pour en faire des lingots, puis des planches de métal qui leur ont fourni la matière première qui fait défaut sur place. Un orfèvre indigène avait exécuté au marteau un grand vase en argent dont la forme et le décor étaient copiés sur un vase de Sèvres envoyé jadis à la reine de Madagascar par Napoléon III. L'œuvre était naïve, copiée avec sincérité et n'avait d'intérêt que la preuve de l'habileté manuelle de l'artisan. Deux théières en or et en argent et une coupe rappelaient le souvenir lointain des orfèvreries indiennes.

Le Comité du *Tonkin* avait envoyé des boîtes en argent ciselé et un service à thé décoré de motifs chinois et hindous qui dénotaient chez l'ouvrier une adresse de mains et une habileté pour le travail des métaux qui peut faire espérer pour l'avenir. L'orfèvre Lockna Akhareac, qui avait exécuté trois coffrets et le plateau qui les portait, nous a été particulièrement signalé; nous rappelons ici son nom, un peu étrange, pour que la récompense donnée au Comité par le Jury ne reste pas anonyme.

Enfin le docteur Ruffiandi, du Cambodge, avait présenté des calebasses enveloppées d'un réseau d'argent travaillé avec habileté et d'un joli dessin.

Ces trois exposants ont eu une médaille de bronze.

MENTIONS HONORABLES.

Très ancienne maison d'orfèvrerie d'argent, M. Lambert (Léon) a succédé à son père. Depuis l'Exposition de 1889, où il avait obtenu une mention honorable, il ne me semble pas avoir progressé. Ce sont toujours les articles de fantaisie, les cristaux et les grès montés qu'il fournit aux orfèvres détaillants de Paris et de province. Il avait apporté un grand service de toilette de style Louis XVI en argent fondu et ciselé assez soigné, mais qui a paru cependant au Jury ne mériter que le maintien de la récompense qu'il avait déjà obtenue.

M. Vaguer, plus nouveau dans la corporation des orfèvres, exposait des services à thé, des services de toilette et de la platerie. Sa fabrication est assez ordinaire; il cherche surtout à faire le plus économiquement possible les pièces qu'il exécute pour les magasins de détail, qui les lui commandent, pour satisfaire une clientèle peu exigeante. Il s'était cependant essayé dans l'art moderne, et avait présenté un service à thé qui a paru au Jury devoir mériter une récompense.

La maison de M. Maurice Brunet est ancienne; elle a été fondée en 1840. Comme le précédent, il fabrique aussi des articles de fantaisie en argent. On trouvait dans son exposition des cristaux et des grès montés; des services à thé et à café. Il avait exposé deux surtouts : l'un de style Louis XVI, l'autre de style Régence, convenablement traités; mais c'est dans sa production une exception à laquelle il avait cru devoir sacrifier pour figurer à l'Exposition.

M. Simon fabrique des objets de toilette et des cristaux montés. Le Jury l'avait passé sous silence, mais, sur sa réclamation, une nouvelle visite lui fut plus indulgente, et le Jury lui a accordé une mention honorable.

Sous le nom de M. Durand, directeur de l'orfèvrerie d'Ercuis, avaient été présentées quelques pièces d'orfèvrerie religieuse, dernier souvenir de la fabrication de cette usine qui, fondée par l'abbé Pilon, curé d'Ercuis, avait jadis absorbé des capitaux considérables pour exploiter, sous le nom de « pantographie voltaïque », un brevet de décoration de l'orfèvrerie par la galvanoplastie; mais ce procédé ne devait pas vivre longtemps, et sous son étiquette, son fondateur, pour dissimuler et contre-balancer l'insuccès d'un procédé qu'il prétendait devoir faire la fortune de ses actionnaires, avait monté un matériel important pour la fabrication des couverts bruts qui sont aujourd'hui le véritable article de sa production. Ces couverts livrés à bas prix aux petits ateliers d'argenteurs ont permis de faire une concurrence malsaine aux véritables orfèvres.

Il présentait quelques modèles nouveaux de couverts et quelques pièces d'orfèvrerie de consommation courante qu'il livre tout argentés au commerce de détail.

M. Delattre n'est point un orfèvre, mais un vannier qui, au lieu d'employer le jonc et le rotin, se sert de fils ronds et plats en laiton pour faire de la vannerie métallique; à l'exemple de son ancien maître, M. Merle, qui a créé cette industrie, il fait des corbeilles à pain, des jardinières, des paniers tressés en métal.

Les pièces qu'il exposait sont de modèles connus, empruntés aux formes des paniers que les vanniers fabriquent dans les campagnes, et qui ont une certaine couleur locale qui les rend intéressants. Les Japonais nous ont montré depuis longtemps des types charmants de cette vannerie métallique et il a bien fait de ne pas les oublier, et de se rencontrer avec eux dans des formes analogues.

Les trois autres exposants suivants, MM. Leblanc, Guy et Lucas, sont des graveurs de vaisselle. Leur collaboration aux orfèvres est précieuse, et leur habileté de main-d'œuvre dans la gravure des chiffres, des armoiries et des ornements décoratifs leur a mérité une mention honorable.

M. Bognard est graveur sur acier, il fait les poinçons et les matrices qui sont le matériel indispensable de la fabrication de l'orfèvrerie à bon marché. Ses travaux ont paru intéressants par la précision et l'habileté de leur exécution.

Le Protectorat de l'Annam avait envoyé une collection d'objets d'orfèvrerie de peu d'importance, et le Jury l'aurait peut-être passé sous silence si l'adresse de l'ouvrier annamite ne lui avait pas paru digne d'être encouragée, et s'il n'avait pensé que le goût français importé dans nos colonies ne pourrait trouver un jour dans l'habileté de l'indigène l'occasion de développer des aptitudes incontestables au métier de l'orfèvre.

VI

EXPOSANTS ARTISTES.

Le règlement de l'Exposition de 1900 avait constitué deux classes d'exposants : les industriels et les artistes. Nous venons d'étudier les industriels titulaires d'un grand prix ou de médailles. Pour nous conformer au règlement, nous allons consacrer un chapitre spécial aux exposants artistes.

En formant deux catégories distinctes d'exposants, en séparant les artistes des industriels qui les emploient, le règlement avait obéi à une méthode philosophique qui, bonne en théorie, était défectueuse dans la réalisation pratique.

En 1880, l'Union centrale avait eu l'initiative d'une méthode analogue dans la série d'expositions technologiques qu'elle avait organisées au Palais de l'Industrie, en adoptant le programme que l'un de ses membres le plus écouté, M. Lucien Falize, avait proposé.

Dans le discours prononcé à l'ouverture des travaux de la Commission d'initiative, M. Édouard André, président de l'Union centrale, définissait ainsi le but de la série des expositions technologiques qui allaient s'ouvrir en 1880, par l'exposition du Métal.

« C'est en spécialisant ces expositions, en entrant dans les détails de chaque industrie, en appelant tous les représentants du même métier à se réunir, à examiner, à s'instruire l'un par l'autre, en mettant à côté de leurs produits les dessins et les maquettes des artistes leurs collaborateurs, les outils, les matières premières, les procédés spéciaux à leur art, en faisant voir tout ce que leurs devanciers ont fait, en continuant à leur profit ces intéressantes expositions rétrospectives dont l'Union centrale la première avait eu l'initiative, c'est en commençant donc ces séries d'expositions technologiques, que nous aurons encore fait un pas en avant. »

Elles ont été réalisées avec la même méthode qui avait présidé à leur conception.

Les produits des industries d'art étaient installés au rez-de-chaussée, dans la grande nef du Palais de l'Industrie et, dans les galeries latérales, les outils et les machines mises en mouvement montraient, à côté du produit, l'outil qui le fabrique et les spécimens des ateliers où se transforme la matière.

Au premier étage étaient l'exposition des artistes et la section rétrospective. C'est cet ensemble méthodique de l'art ancien et de l'art moderne mis logiquement en parallèle qui permettait de tirer du contraste, et de dégager par la comparaison, toute la somme de progrès et d'enseignement qu'en pouvaient recueillir nos industries d'art.

En 1889, le Palais des Arts libéraux et la Galerie du Travail l'avaient encore une fois réalisé, sur une plus grande échelle, et l'on sait avec quel succès.

Il en était autrement en 1900 : on avait mis dans la Classe même le produit ancien

à côté du produit moderne, l'atelier qui le fabrique et l'artiste qui le compose, de telle sorte que si pour une exposition plus réduite on eut pu en bien saisir l'ensemble, dans une immensité comme celle qui s'étendait des Invalides au Champ de Mars et au Trocadéro, l'éloignement et la dispersion donnaient au visiteur une sensation diffuse dont le bénéfice se perdait à mesure qu'on s'éloignait du point de départ.

A tout prendre, l'atelier pouvait côtoyer l'exposition moderne, la leçon de choses y était immédiatement comprise; mais l'exposition rétrospective, quel admirable effet d'ensemble on aurait pu produire s'il avait été donné au visiteur de passer immédiatement du bijou à l'orfèvrerie, du bronze à la ferronnerie, du meuble à la tenture, aux étoffes, de la céramique à la verrerie. L'art décoratif de France y aurait gagné en ampleur et en intérêt, et les industries du bronze, du meuble et de l'orfèvrerie y auraient trouvé leur compte.

L'espace leur avait été mesuré avec parcimonie, et les comités d'installation ont eu la tâche difficile. Les plaintes ne manquèrent pas, mais le Commissaire général fut inflexible; les exposants industriels réduits à restreindre leurs demandes d'emplacement, ou à procéder à leurs installations dans des galeries sombres qu'ils durent éclairer à leurs frais, ou construire, à beaux deniers comptants, des annexes pour céder la meilleure place de leurs concessions aux expositions rétrospectives, pouvaient avec autant de raison que le bourgeois de Boileau se plaindre que ces exigences :

Pour honorer les morts font mourir les vivants.

Quelle impression inoubliable on aurait pu rapporter d'une grande exposition rétrospective en 1900 résumant, dans un grand ensemble et dans un local spécial, le travail humain du siècle passé.

Quant aux artistes, nous ne saurions dire à quel point ils ont perdu de se trouver éloignés les uns des autres, et quel effet on a manqué de produire au grand profit de nos artistes français. On a oublié que les artistes du métal travaillent aussi bien pour le bois que pour le tissu, pour la terre que pour le verre, et on n'a pas su voir combien ils auraient gagné à être réunis.

Combien furent plus avisés ceux qui avaient fait des installations particulières, comme le Pavillon de l'Art nouveau, sous les ombrages des Invalides, où se trouvaient réunies les œuvres d'un art un peu étrange, mais conçues par un même artiste dont les facultés créatrices s'étaient exercées aussi bien dans le mobilier et dans la décoration peinte que dans l'exécution de tous ces objets de bronze, d'argent, d'ivoire ou d'écaille qui meublent l'intérieur d'une demeure élégante.

La presse spéciale avait essayé de faire revenir le Commissaire général sur sa détermination, en se faisant l'écho des réclamations des artistes. Pourquoi nous isoler? Notre admission aux Salons annuels nous a groupés en un faisceau qu'on ne doit pas briser, nos œuvres se soutiennent et se complètent, et le public habitué à nous voir ensemble ne comprendra pas notre dispersion. Rien n'y a fait, c'était une expérience à faire. Elle n'a pas réussi, on ne la recommencera pas.

Les artistes de l'orfèvrerie y ont particulièrement perdu; leurs œuvres se trouvaient surtout dans les vitrines des industriels, leur nom et leur collaboration étaient bien rappelés dans le catalogue, mais ce n'est pas avec un catalogue à la main qu'on visite une exposition. L'objet parle mieux que le livre, et leur exposition personnelle ne pouvait lutter avec le déploiement fastueux des vitrines des orfèvres.

Ils étaient, faute de place, relégués dans l'annexe, sorte d'impasse, que le public ne voyait pas, et devant laquelle il passait, sans être attiré par leurs petites expositions.

Mais le Jury, qui avait mission de rechercher toutes les compétences et tous les talents, avait bien su les trouver et, pour les mettre en grand honneur, a été heureux de leur attribuer deux grands prix, comme aux orfèvres pour lesquels ils avaient travaillé.

GRANDS PRIX.

M. Joindy, sculpteur. — M. Joindy est un vétéran parmi les artistes sculpteurs qui, depuis quarante ans, ont collaboré heureusement aux œuvres des orfèvres et des bronziers. En 1860 il travaillait dans les ateliers de ces artistes que M. Lefuel avait groupés dans les bâtiments du Louvre, pour y exécuter sous sa direction, dans les Palais édifiés par lui pour la réunion du Louvre aux Tuileries, la décoration ornementale des appartements du ministre d'État, des galeries du Louvre, du manège, des écuries de l'Empereur, de la salle des États et des appartements de l'Impératrice aux Tuileries. Leprêtre était son maître, et c'est à son atelier qu'il doit les enseignements dont il a su si bien profiter.

Les travaux du Louvre arrêtés après la chute de l'empire, il faisait successivement partie des ateliers du bronze Graux-Marly, Barbedienne où il restait quatre ans sous la direction de Constant Sévin; puis, montant un atelier personnel, sa collaboration devenait précieuse pour les bronziers et les orfèvres : MM. Houdebine, Marnyhac, Falize, Ancoc, Christofle, Froment-Meurice et Boucheron eurent recours à son talent.

Dans les deux Classes 94 et 95, ses œuvres sont nombreuses : chez MM. Christofle un service de table complet, platerie, casseroles et saucières dont la forme et le décor procèdent d'une étude des plantes du potager prise sur le vif. Les bordures des 12 plats, toutes différentes, sont décorées de feuilles et de légumes avec des oreilles formées par des têtes de béliers et de bœufs pour les rôtis de viande; des canards et des dindons pour les rôtis de volaille; des faisans et des perdrix pour le gibier à plumes; des têtes de sangliers et de chevreuils pour le gibier à poil, de poissons de mer ou d'eau douce pour les grands plats à poisson, dont les enlacements avec les légumes : carottes, branches de céleri, feuilles et grains du poivrier, petits pois, haricots ou poireaux sont modelés avec une maestria exquise.

Le surtout composé de trois pièces et de deux candélabres à lumière électrique : par une disposition heureuse, ce ne sont plus des corbeilles, mais des plateaux à larges surfaces décorées par des fleurs du jardin, des fruits du verger et des légumes du potager; le centre en est ajouré et permet, en mettant les fleurs en contrebas, d'obliger les fleu-

ristes, qui les garnissent, à modérer les enlèvements de fleurs qui gênent si souvent la vue des convives.

Chez MM. Falize, un autre service de table, de même inspiration mais d'arrangement différent, dont la marque est bien le reflet de la pensée de l'orfèvre qui l'a inspirée; des montures pour les vases de Gallé; le grand surtout de Pierre le Grand dont les figures sont du sculpteur Antocolsky; et le surtout commandé à M. Falize pour le sacre de l'Empereur de Russie.

Dans la vitrine de M. Boucheron on trouvait un grand candélabre Louis XIV, une glace de toilette et de délicieuses montures de vases exécutées d'après les dessins de M. Lucien Hirtz, dont l'une avec un enlacement de branches et de feuilles de mimosa était tout à fait charmante.

M. Joindy est aussi le collaborateur de M. Roty; c'est à lui que le maître médailleur confie les décors de fleurs, de paysage ou d'ornements d'architecture qui donnent à ses plaquettes une saveur pénétrante, et complètent son œuvre de poète et d'artiste.

Dans la vitrine de M. Joindy, comme nous le disions en commençant, presque rien ou peu de choses; quelques esquisses, quelques modèles de lampes, vases, jardinières et médailles; la photographie de son grand service (style Empire) commandé pour l'exposition par un orfèvre russe, mais qui n'est pas venu. C'était peu pour un si grand travailleur. Nous l'avons dit, son exposition était ailleurs, mais le Jury bien avisé avait admiré son œuvre là où elle se trouvait, et l'en a récompensé par un grand prix et a demandé pour lui la croix de la Légion d'honneur, qui lui a été décernée.

M. Peureux (Francis), modeleur ciseleur. — M. Peureux a fait son apprentissage dans l'atelier du ciseleur Poux qui fut un des plus habiles collaborateurs des orfèvres et des bronziers du second Empire. De 1863 à 1872, il a vu passer sous ses yeux ou par ses mains les meilleures œuvres de ciselure d'une époque où la finesse de l'outil et la précocité du travail étaient vivement appréciées.

En 1868, dans le concours de ciselure organisé par la Réunion des Fabricants de bronze, il obtenait le prix Villemsens.

En 1872 il s'établissait, et bien préparé par ses études de dessin et de modelage, par le goût des anciennes orfèvreries qui lui étaient passées par les mains, Richard Wallace utilisait son habileté pour réparer diverses pièces de ses collections; puis il était mis en rapport avec un soi-disant collectionneur, plutôt marchand antiquaire qu'amateur, et il exécutait pour lui des reconstitutions de pièces anciennes, et inconsciemment, au grand profit du marchand qui les lui avait commandées, il faisait des œuvres qui avaient toute la saveur d'œuvres anciennes, et qui devaient plus tard devenir les perles de collections célèbres.

C'est ainsi que le baron de Rothschild, le prince Demidoff, M. de Quercize, le collectionneur Paul Eudel, le Musée des Arts décoratifs, achetèrent à grand prix des orfèvreries, auxquelles les amateurs et les archéologues attribuaient des origines authentiques et indiscutables.

Nombreuses furent les pièces que M. Peureux retrouvait plus tard dans les expositions rétrospectives et qui lui firent comprendre le rôle qu'on lui avait fait jouer. C'est ainsi qu'il revoyait en 1878 au Trocadéro, au Petit Palais en 1900, des couverts et des flambeaux, une boîte à épices, que le catalogue de Paul Eudel attribuait à Julien Berthe (1771); des écuelles Régence attribuées à Cladel, des aiguières et cuvettes attribuées à B. Prévost, contrôleur général.

Plus tard, des orfèvres consultés sur les pièces dont on leur demandait de constater la provenance, tout en les déclarant fausses, admiraient la superbe maîtrise de leur exécution et ne tardaient pas à en découvrir l'origine. C'est alors que MM. Bapst et Falize, Boin, Aucoc lui confiaient la ciselure de leurs ouvrages, et l'arrachaient aux mains cupides qui avaient exploité son talent.

Sur leurs conseils, il exposait au Salon de la Société nationale des Beaux-Arts, et tous les ans ses œuvres personnelles, débarrassées de toute imitation de l'ancien, étaient admirées et achetées par les amateurs, et cette fois munies de leur véritable cachet d'origine.

Le goût moderne lui inspira des œuvres charmantes, et successivement, apparaissaient aux Salons annuels : une coupe *Silène* en fer repoussé et damasquiné; une écuelle en vermeil, *Perrette et le pot au lait,* une coupe en vermeil; une soupière en argent repoussé, acquise par le Musée des Arts décoratifs; un légumier avec son plateau, *Le Calme et la Tempête*, avec des groupes de travailleurs de la mer, d'un moderne charmant; une théière en vermeil repoussé, avec son réchaud en fer forgé et damasquiné, *Le Chèvrefeuille;* un sucrier en argent repoussé, avec sa cuiller, *Les Groseilles;* une écuelle en vermeil avec algues et coquillages; deux couvertures de livre en argent repoussé, *Diane* et *Amphitrite,* qui consacraient sa réputation.

Dans l'exposition personnelle que M. Peureux avait faite dans la Classe 94, figuraient presque toutes les pièces que nous venons de citer et qu'on avait vu passer successivement dans les salons annuels depuis 1889. Elles y avaient été admirées, et ceux qui félicitaient l'artiste du modernisme élégant et du goût bien français de leur exécution auraient été bien étonnés si on leur avait dit que leur auteur avait acquis cette habileté par la copie des styles anciens dans laquelle il était passé maître, puisque les collectionneurs les plus avisés avaient donné à ses travaux un brevet d'authenticité en les admettant dans leurs vitrines.

C'est pour nous une preuve indéniable que l'étude des maîtres anciens n'est pas une étude perdue, et une vérité que devraient méditer les jeunes adeptes de l'art nouveau, qui croient qu'il suffit de savoir bien dessiner ou d'acquérir l'habileté de la main pour pouvoir se passer de meubler l'esprit et de former le goût en approfondissant l'art de leurs ancêtres; autant dire qu'un écrivain n'a plus besoin d'étudier les littératures anciennes pour écrire et se faire un nom dans la littérature moderne.

Les œuvres de M. Peureux se trouvaient aussi dans les vitrines de M. Boucheron, dont elles n'étaient pas un des moindres ornements. En 1900, il avait fait pour lui tout un service en argent repoussé; deux légumiers et leurs plateaux décorés de pois et de haricots;

et neuf plats ronds et ovales représentant des sujets de pêche et de chasse, des animaux de basse-cour disposés habilement dans des contours d'une sobriété voulue, encadrant les marlis où se déroulent, dans un pittoresque moderne, les motifs qu'il avait composés, modelés et ciselés.

Le Jury a admiré la virtuosité de cet artiste et lui a décerné un grand prix. Comme pour M. Joindy, se joignant aux orfèvres qui l'avaient fait travailler, il a demandé et obtenu la croix de la Légion d'honneur.

MÉDAILLE D'OR.

M. Lelièvre (Eugène), sculpteur. — Nous avons eu l'occasion d'apprécier les œuvres de M. Lelièvre dans l'exposition des orfèvres; si leur dispersion n'a pas permis d'en saisir l'ensemble, il nous paraît utile de les réunir ici et de montrer combien les artistes, auteurs de maquettes ou de dessins, ont perdu à subir une classification qui les isolait dans des vitrines qui restaient inaperçues du public.

Chez M. Poussielgue-Rusand on avait admiré la crosse d'évêque en bois décoré d'émail et d'argent; le calice dont la forme traditionnelle était rajeunie par l'interprétation de la tige et de la fleur du lys; une petite veilleuse en bronze décorée de lierre et de roses, une autre à trois supports formés par trois branches de lys; un plateau avec ses burettes en cristal sur lequel se découpaient les branches du buis béni.

Chez M. Debain, un service de table : soupière, légumier et saucière, dont la forme empruntée au patisson était décorée de ses fleurs et de ses graines, et couronnée d'un groupe d'animaux de basse-cour; un service à thé de forme nouvelle et distinguée; un petit bout de table avec une figure d'enfant; un coquillage en cristal qu'un iris en argent rehaussait de son enlacement gracieux; une pince à asperges, etc.

Chez M. Harleux, le service de table en art moderne que nous avons décrit, un drageoir; des girandoles électriques de style Louis XVI.

Chez M. Keller, le vase en forme de bourgeon de feuille, et le vase Pomme de pin, dont nous avons fait l'éloge.

Enfin, et c'est là peut-être que sa collaboration était plus importante, il avait trouvé chez un orfèvre de fraîche date l'occasion de manifester son expérience et son talent de composition pour les œuvres d'orfèvre. Nous rappelerons, dans l'exposition de MM. Risler et Carré, les modèles qu'il avait créés avec la collaboration de son frère Octave : une table à thé avec son service de style Louis XVI; une table à coiffer avec tous les accessoires de toilette de style Empire; une garniture de bureau de style Empire et un surtout à glace dont la bordure était décorée de glaçons de cristal dépoli, le centre de groupes d'enfants en biscuit de Sèvres, montés en vermeil.

Si l'importance de cette collaboration aux orfèvres était grande et aurait gagné à être réunie, la vitrine personnelle de M. Lelièvre n'en était pas moins intéressante. Il y avait exposé des pièces terminées, modelées par lui, mais exécutées par des façonniers orfèvres ou ciseleurs qu'emploient volontiers les amateurs ou les maisons d'orfèvrerie

qui n'ont pas d'atelier. C'était un flambeau de style Louis XVI, dont la base en forme de trépied était décorée de têtes de satyre ciselées par Herbemont; il avait valu à son auteur le prix Crozatier. Une lampe veilleuse de style Louis XV qui, ciselée par Philippon, a obtenu également le prix Crozatier. Une plaquette dans le style de Salambier, une salière Louis XV et une glace Louis XVI primées dans le concours de la Réunion des Fabricants de bronze.

Tous ces objets étaient d'une jolie exécution et on sentait que l'artiste, qui les avait créés, avait suivi le travail chez l'orfèvre et le ciseleur; mais au milieu des modèles en plâtre ou en cire elles étaient perdues pour le public; elles n'en avaient pas moins produit sur le Jury une impression excellente.

En réunissant cet ensemble d'esquisses, de modèles et de pièces exécutées, M. Lelièvre avait voulu montrer les phases successives de la création d'une œuvre d'orfèvrerie depuis la maquette en cire, le moulage, le plâtre réparé, jusqu'à l'exécution définitive. Il pensait ainsi apprendre au public quelles sont les difficultés à vaincre pour réaliser en métal l'objet usuel dont il se sert, et l'intéresser aux efforts de l'artiste.

Si les pièces exécutées étaient de styles connus, tout autres étaient les modèles et maquettes qu'il présentait. Adepte de l'art nouveau, mais d'un art assagi par la culture des arts anciens, il avait présenté un modèle de lampe électrique dont les fleurs et les tiges de soleil faisaient l'ornementation; un service à thé avec plateau décoré de passiflore; un vase houblon dont le modèle a été choisi par le Ministère de l'agriculture pour être décerné dans les concours régionaux; un modèle de drageoir et pot à lait Iris, dont le plâtre a été acquis par le Musée de Sèvres.

Tous ces modèles étaient la constatation de la maîtrise de M. Lelièvre et des services que son talent rend à nos industries d'art.

Le Jury lui a décerné la médaille d'or, et à son frère, M. Octave Lelièvre, la médaille d'argent, comme collaborateur présenté par les orfèvres Risler et Carré.

MÉDAILLES D'ARGENT.

M. Colliot est un ciseleur modeleur dont nous avons déjà signalé les travaux comme collaborateur de M. Poussielgue-Rusand. C'est lui qui avait exécuté la ciselure du calice au lys, ainsi que des calices dont M. Corroyer avait donné les modèles.

Dans sa vitrine se trouvaient ses œuvres personnelles dont il avait composé les modèles et exécuté la ciselure. Une coupe en argent repoussé, le *Triomphe de Bacchus*, avec une bordure en acier ciselé. Un baromètre représentant les quatre saisons symbolisées par des motifs de fleurs et de fruits et accompagné de deux figures, le Jour et la Nuit, qui encadraient un bas-relief en argent repoussé représentant le Temps parcourant l'Espace. Puis divers bijoux : bracelets, broches, épingles, éventails et faces à main délicatement ciselés. Le Jury lui a témoigné tout l'intérêt qu'il prenait à ses travaux en lui décernant une médaille d'argent.

M. Rambaud est sculpteur et ses œuvres sont empreintes d'un modernisme élégant. Presque toutes ses compositions, dont les modèles étaient exécutés en plâtre, mettaient en lumière ses qualités d'artiste. C'est surtout à la nature vivante et à la décoration florale qu'il avait demandé les sujets qu'il avait habilement interprétés. Un grand vase à fleurs de glycines; un autre avec des feuilles de platane; une assiette à gâteaux avec des feuilles de châtaignier; une timbale bouton d'or; un gobelet aux narcisses; un modèle de couvert dont les fraises et les groseilles lui avaient fourni des motifs d'une décoration charmante, montraient tout le parti qu'il avait su tirer de la flore dans l'ornementation.

Le Jury lui a décerné une médaille d'argent.

M. Boussard, sculpteur, est de la même école, c'est à la flore qu'il demande ses inspirations. Il avait exposé plusieurs modèles de plats et de corbeilles de table. L'une dont les ajours étaient formés par un motif de branches d'iris qui s'élevaient de la base pour former les anses avec les fleurs et les boutons; une autre plus petite avec des pivoines sur l'une des faces et des narcisses sur l'autre; une assiette à gâteaux avec le bord ajouré et le fond décoré de chrysanthèmes. Puis des petits objets de toilette ornés avec des branches de gui, et plusieurs modèles de couverts dans la même note de décoration florale. Il n'avait pas oublié les styles anciens, dont il était un habile interprète. Un grand encrier Louis XV avec un motif de milieu formé par une coquille accostée de dauphins; un autre de style Louis XV également, et une pendule Louis XVI dont le socle encadré par des montants à têtes de béliers reliés par des guirlandes formait un joli ensemble de style, bien étudié. La médaille d'argent que le Jury lui a attribuée n'est que la marque d'attention et de sympathie qu'il a été heureux de lui montrer.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Après eux venaient MM. Ernest Carrière, Giot et Georges Charles, auxquels le Jury a donné la médaille de bronze.

M. Ernest Carrière est un artiste qui envoie au salon de la Société nationale des œuvres intéressantes. Quelques-unes de ses œuvres figuraient dans l'exposition des orfèvres. Un vase à collerette formée par une frise de crevettes avait sa panse décorée de flots grassement modelés d'où émergeaient, à la façon japonaise, des carpes patinées, de reflets dorés et d'écailles brunes d'un très joli effet : MM. Christofle l'avaient exécuté. Un autre, en argent repoussé, que M. André Aucoc avait dans son exposition, était décoré de mouettes au vol élancé dans un tourbillonnement plein de mouvement et de vie. Collaborateur de M. Deck, il avait acquis à son école des qualités de composition qui l'avaient mis à même de faire quelques modèles pour les usages de l'orfèvrerie.

Le Jury avait particulièrement remarqué dans sa vitrine différents modèles en plâtre de plats à poisson, de raviers, de soupières, de brocs et de vases qui constituaient des

recherches décoratives dans lesquelles il avait employé avec ingéniosité les poissons, les crabes, les crevettes, les algues et les coquillages.

M. Maurice Giot, artiste sculpteur, avait une exposition entièrement de style moderne. Des dessins, des maquettes en cire et des modèles en plâtre donnaient bien la note de ses compositions. Un dessin de psyché d'un contour ingénieux où la feuille de nénuphar et les fleurs de l'arum apportaient un élément de décoration nouvelle. Un modèle en plâtre d'une cafetière, la forme en était bien proportionnée, les quatre côtes étaient marquées par quatre soulèvements d'une bande en relief qui avait le tort de rappeler les crevés d'un pourpoint de cuir d'un hallebardier suisse, qu'on s'étonnait de voir employés dans la décoration d'un objet de métal, mais avait l'avantage de fournir une attache très originale à l'anse et au versoir. L'ensemble était cependant tentant pour un orfèvre qui devait trouver là un joli prétexte à ciselure repoussée.

Il avait, en outre, mis dans ses vitrines des objets en argent exécutés sur ses modèles et sous sa direction par les habiles ciseleurs, MM. Soudanas et Desprez; un miroir à main fait de nervures robustes, des agrafes aux angles en feuilles de marronnier, le couronnement et le manche décorés de motifs empruntés également aux feuillages et aux fruits du marronnier, était d'un arrangement habile. Le revers du miroir était en bois d'érable décoré par une marqueterie où les feuillages verts et les fruits colorés du marronnier se développaient dans un joli dessin coloré. Un plat ovale à contours de forme nouvelle, mais dont les marlis étaient un peu trop richement décorés pour un usage pratique; c'est encore au marronnier et au platane qu'il avait demandé les motifs de feuillages et de fruits qu'il avait habilement modelés; puis un seau à glace de forme un peu trop Louis XV, en cristal dépoli, avec des glaçons débordant : le corps du seau était encadré de quatre rinceaux qui se nouaient en dessus pour former les anses, il était décoré de feuilles et de fleurs d'anémone en argent qui s'appliquaient sur le cristal; et enfin un baromètre de petite dimension, monté sur une plaque de citronnier qu'encadraient des fleurs d'arum et de soleil. Un service à liqueur composé d'un plateau et d'une carafe en cristal monté en argent.

Ces pièces témoignaient de son ingéniosité et de la manière pratique dont il exécute la décoration d'une pièce d'argenterie bien faite pour séduire l'orfèvre désireux de tirer parti de sa collaboration.

M. Charles (Georges) est un ciseleur modeleur qui avait exposé des petites pièces de fantaisie exécutées en argent et acier. Nous citerons un petit coffret en or et argent ayant la forme d'un coquillage bivalve, posé sur un pied en forme de vague, avec une petite figure de naïade aux cheveux dénoués étendue sur le couvercle; un fond de montre en acier repoussé représentait les adieux du Chevalier, et une figure d'Ariane en bronze abandonnée sur son rocher.

Ces différentes pièces, assez bien traitées, lui ont mérité la médaille de bronze.

Mlle Bogureau, venue tardivement, avait envoyé un panneau à l'aquarelle dans lequel elle avait présenté une série de compositions applicables à l'orfèvrerie. Lauréat de l'École des Arts décoratifs, on l'a vue dans les concours d'écoles, puis dans ceux organisés par l'Union centrale ou les Magasins du Louvre, apporter des compositions ingénieuses qui lui ont valu les plus hautes récompenses. Remarquée par l'éminent directeur des travaux d'art de la manufacture de Sèvres, M. Sandier, ce dernier lui avait confié l'exécution d'une série de vases qui avaient fait sensation dans l'exposition de la Manufacture.

Dans le pavillon de l'Union centrale, elle avait, pour le salon des dames, fait le modèle d'une assiette à bouillie et d'une petite cuiller, décorée de fleurs de primevère des champs, qui, exécutés par MM. Christofle, étaient du plus joli effet.

Le Jury lui a accordé une médaille de bronze pour ses heureuses tentatives dans le domaine de l'orfèvrerie.

Une mention honorable avait été accordée à M. Grandigneaux pour ses modèles en plâtre. Il avait exposé le modèle d'un vase décoratif à exécuter en argent repoussé. Les fleurs de l'églantier le décoraient; quatre branches se développaient en spirales sur le corps jusqu'au collet où les fleurs épanouies se réunissaient pour faire la collerette; deux branches se détachaient pour en former les anses. Puis une cafetière décorée de volubilis et trois modèles de lampes électriques.

ARTISTES PEINTRES SUR ÉMAIL.

La peinture sur émail est un art que les femmes pratiquent volontiers, elles y font preuve d'adresse et de goût. La renaissance des émaux est d'une date déjà ancienne et Alfred Meyer et Claudius Popelin, en retrouvant les procédés des anciens émailleurs de Limoges, ont ouvert la voie.

Bien des jeunes filles ont pratiqué cet art qui demande des études longues et pénibles, mais leur persévérance est souvent récompensée, car elle peut leur donner une réelle satisfaction d'artiste et, le cas échéant, leur procurer une ressource pour l'avenir.

D'abord inscrites au catalogue parmi les industriels, le Jury a cru devoir les classer comme artistes, afin de pouvoir leur donner une récompense supérieure, que le mode de notation adopté, qui l'obligeait à tenir compte du facteur industriel, n'aurait pu lui permettre de leur accorder.

En tête vient Mme Delphine de Cool qui a obtenu une médaille d'argent; artiste de grand talent, elle expose ordinairement aux salons annuels des émaux et des peintures sur porcelaine.

Son père, céramiste distingué de Limoges, lui avait donné ses premières leçons, mais c'est par la pratique surtout qu'elle a acquis le mérite dont elle fait preuve. Elle a été à Paris directrice du cours de dessin de l'école subventionnée du XXe arrondissement et,

pendant de longues années, peintre attachée à la manufacture de Sèvres. Elle a fait aussi de la sculpture qu'elle expose aux salons. En 1900, elle exposait dans la Classe de la céramique où elle n'a eu qu'une médaille de bronze. Le Jury de la Classe 94 l'a mieux appréciée en lui décernant une médaille d'argent pour ses émaux peints.

Elle avait envoyé plusieurs émaux en grisailles et or, l'*Amour vainqueur et l'Amour désarmé,* une ascension de la Vierge, d'après Prud'hon, puis des pièces originales de sa composition : Joseph vendu par ses frères, une Gitana, une Jeune fille à la libellule, et plusieurs portraits.

Ces émaux sont faits en statuaire, modelés dans la pâte avec une rare habileté. Les grisailles rehaussées d'or qu'elle emploie donnent à la peinture un relief saisissant.

Mme de Cool a fait de nombreuses élèves et ses œuvres consciencieuses et bien étudiées dénotent une parfaite possession de son art.

Puis, après elle, les deux sœurs, Mlles Henriette et Marie Richard-Lagerie, qui ont exposé une série de plaques émaillées exécutées avec habileté. Et enfin Mlle Muffang et Mlle Louvet dont les travaux ont été remarqués avec intérêt par le Jury. Toutes les trois ont été récompensées d'une médaille de bronze.

IMPRIMERIE NATIONALE

VII

SECTIONS ÉTRANGÈRES.

ALLEMAGNE.

L'Allemagne avait, dans la Classe 94, une exposition des plus importantes. On connaissait depuis longtemps les efforts prodigieux faits par ce pays pour créer des écoles et des musées destinés à développer dans les centres industriels un mouvement dans l'art décoratif, aussi puissant que celui qui avait été donné à la grande industrie métallurgique et mécanique de l'Empire.

On ne doutait pas qu'il ne mît à conquérir sa place dans le domaine de l'art industriel la même ardeur qu'il avait déployée jadis au succès de conquêtes d'un autre ordre. On attendait donc curieusement les envois qu'allait faire cette nation qui n'avait pris part à aucune exposition française depuis 1867.

Les concours de toute nature n'ont pas manqué aux orfèvres. D'abord les subventions du chef de l'État; les commandes des grands seigneurs ou des villes; puis aussi les artistes, tous ou presque tous professeurs des écoles d'art et d'industrie chargés d'enseigner l'art dans les écoles subventionnées par l'État ou par les municipalités des villes où les industries qui mettent en œuvre l'or et l'argent sont le mieux représentées, avaient pris la direction du mouvement et composé de nombreux modèles.

Aussi lorsque le Jury demandait le nom du sculpteur ou du dessinateur créateur du modèle, le nom de l'artiste était toujours précédé de la qualification *Herr Professor*.

C'étaient M. Hermann Gœtz, professeur et directeur de l'École des Arts décoratifs de Carlsruhe, dont le talent s'est manifesté avec tant d'éclat dans les œuvres variées qu'exposaient les orfèvres du grand-duché de Bade; M. Rudolph Meyer, professeur de ciselure à Carlsruhe; M. Fritz von Muller, de Munich; M. Rohloff, de Berlin; M. Offterdinger, de Hanau-sur-le-Mein; M. Waag, notre distingué collègue du Jury, professeur et directeur de l'École de Pforzheim; M. Madéré, statuaire, professeur à Munich; et M. Karl Gross, à Dresde.

Les œuvres exposées donnent surtout l'impression d'un art officiel, art d'école, qui enlevait à l'exposant toute personnalité. Sauf quelques influences qui conservaient à certains pays le cachet local du milieu où la production s'effectue, c'était surtout le souffle vivifiant du professeur qui avait prévalu, soit qu'il ait tenu à conserver le souvenir des vieilles traditions de l'art allemand de Jamnitzer, ou que, plus moderne, il ait cherché la formule nouvelle d'un style dont les nombreuses revues allemandes d'art décoratif

nous ont mis sous les yeux, plus encore que l'exposition, les tentatives osées et hasardeuses. Il semble que l'orfèvre allemand n'ait pas pour les grandes œuvres de personnalité propre, et qu'en cela il s'éloigne complètement de l'orfèvre français qui inspire et conduit ses collaborateurs.

Néanmoins, l'effort a été considérable, et quoique le résultat n'ait pas répondu à ce que l'Allemagne pouvait espérer, nous avons eu la douce satisfaction de voir nos collègues du Jury constater avec impartialité, et sans regret apparent, l'excellence de nos orfèvres français qui restent supérieurs dans leur unité, dans l'harmonie de l'ensemble, dans la recherche et la distribution élégante des produits exposés.

Quoique le catalogue français ait donné le nom de 77 exposants, il n'y en avait réellement que 58; les autres ayant été déclassés au moment du travail du Jury et renvoyés aux Classes auxquelles ils appartenaient.

Il a été attribué par le Jury 43 récompenses aux orfèvres exposants, et 20 aux collaborateurs dirigés par eux.

Ces récompenses se décomposent en 2 médailles d'or, 12 médailles d'argent, 10 médailles de bronze, 3 mentions, pour les exposants industriels.

1 grand prix, 5 médailles d'or, 2 médailles d'argent, 7 médailles de bronze, 1 mention, pour les exposants artistes.

Et 20 médailles diverses pour les collaborateurs.

Soit en tout 43 récompenses pour 58 exposants, ce qui représente 74 p. 100 d'exposants récompensés.

Nous allons maintenant passer en revue les exposants récompensés en commençant par les hors concours.

M. Fritz von Miller, le professeur de Munich, hors concours comme membre du Jury de la Classe 97, fils du directeur de la fonderie royale de Munich, et sculpteur de talent; il avait exposé dans la Classe 94 des pièces intéressantes : un grand pokal à trois étages dont les statuettes de chevaliers, dans des niches à pinacles, ornaient la partie centrale et dont la statue de saint Georges vainqueur du dragon formait le couronnement.

De M. von Miller était aussi, monté sur un bloc de cristal de roche décoré de plantes aquatiques, un énorme brochet à la gueule menaçante. Le corps était formé par une corne de buffle serti dans une enveloppe de métal précieux formant la tête, la queue et les nageoires adroitement reliées à la corne par une série d'écailles saillantes en argent patiné d'or aux reflets mordorés, du plus heureux effet. L'usage et l'utilité de cet objet décoratif ne nous ont pas semblé clairement démontrés, mais ce n'en était pas moins une pièce très curieuse et d'une belle exécution.

M. Hermann Goetz, l'éminent professeur de l'école d'Art et d'Industrie de Carlsruhe, auquel le Jury a décerné un grand prix, était le représentant le plus distingué de cet art allemand, feuillu, touffu, qui s'inspire des anciennes traditions.

C'est à lui que l'on doit les deux superbes coffrets en ébène, agrémentés d'une somptueuse orfèvrerie, où les ornements Renaissance et les figures allégoriques sont bien

modelées et bien ciselées, pièces commémoratives offertes au grand-duc de Bade et à la princesse Louise de Prusse, comme aussi les pokals, grands hanaps à couvercle, décorés à l'excès, avec leurs attributs, leurs bossages en haut-relief, et leurs figures votives, dont l'usage s'est perpétué, auxquelles se sont attachés les noms d'artistes fameux, Albert Durer, Holbein, Jamnitzer dans le passé. Pièces irréprochables au point de vue technique, mais dont le style flamboyant déroute notre goût français.

Les orfèvres Bertsch et Paar, de Carlsruhe; Heisler, de Manheim; Truebner, d'Heidelberg, sont ses collaborateurs attitrés, ils ont reçu des médailles d'argent.

De Carlsruhe aussi est le professeur Rudolph Meyer qui a obtenu une médaille d'or : ciseleur de talent, protégé par le grand-duc Frédérick, il a formé une école qui a permis l'exécution, dans le duché de Bade, d'œuvres de valeur. En outre des orfèvreries dont M. Hermann Goetz lui avait confié la ciselure, il exposait personnellement un pokal, des coupes d'une fine exécution et d'une composition très moderne, sage et sans extravagance, et un charmant vase en argent repoussé sur la panse duquel il avait fait saillir les fleurs de ce chardon jaune qui croît sur les hauteurs dénudées des montagnes de la forêt Noire, avec un modelé d'une souplesse remarquable; puis des médailles et des plaquettes dont le goût s'est répandu en Allemagne depuis le mouvement produit en France par les Chaplain et les Roty.

Le professeur Schoenauer, de Hambourg, élève de M. Fritz von Miller, montrait comme son maître un poisson de même allure. Le corps d'ivoire emprisonné dans une enveloppe d'argent formant la tête, la queue et les nageoires, était monté sur une touffe de plantes aquatiques ajourées. Mais si l'effet était moins heureux que celui du brochet exposé par son maître, il avait présenté en même temps une série d'autres objets d'art qui lui faisaient honneur : pokals, coupes, assiettes et même des cuillers et des fourchettes d'une fantaisie spirituelle et amusante et exécutés d'une façon irréprochable.

Le professeur Offterdinger, de Hanau, s'éloigne davantage du classicisme de la vieille Allemagne et cherche ses inspirations dans une voie plus moderne. Une buire d'une forme élégante, décorée de plantes aquatiques en haut-relief et dont l'anse, formée par une salamandre au mouvement contourné, s'attachait ingénieusement sur la panse. Mais pourquoi l'avoir posée sur un socle un peu lourd qui écrasait les boutons de nénuphars, dont la fonction de support ne paraissait pas heureusement trouvée et rendait inquiétante la stabilité de l'ensemble ?

Tout autre était la superbe coupe de chasse ornée de quatre défenses de sanglier qui, partant du socle orné de branches de sapin et de pommes de pin, et s'amortissant sur la coupe dans un entrelac de feuilles de chêne et de glands, constituaient des anses élégantes et gracieuses.

Le professeur Rohloff, de Berlin, sculpteur et ciseleur, nous avait apporté des pièces monumentales. Un grand surtout, *La Germanie :* un chêne gigantesque aux branches

noueuses en était le motif principal et symbolisait les antiques forêts de la Germanie. Un autre surtout chantant la gloire du Rhin, le grand fleuve allemand; puis un autre, *La Victoire*, figure ailée dans un char triomphal. Tout cela lourd, épais et sans grâce.

Et pour nous faire apprécier son mérite de ciseleur, deux candélabres Louis XVI dont le corps était formé par une aiguière aux bacchantes et aux satyres que Clodion avait modelée jadis, avec sa verve française et sa spirituelle élégance qui nous charme toujours.

Enfin le professeur Wideman, de Berlin, avec une pièce centrale de surtout en forme de sphinx surmonté d'un Amour, *Le Maître du Monde*. Elle est supportée par un Atlas aux formes athlétiques accompagné de figures représentant les quatre parties du monde.

Tous les cinq ont reçu une médaille d'or.

Parmi les artistes exposants, nous citerons : M. Adolphe Schmid, ciseleur, élève de Rudolph Meyer et professeur à Pforzheim; et Georges Petzold, professeur à Munich, qui exposait une Renommée à la fière allure, aux draperies volantes, soufflant dans une trompette recourbée et tenant les attributs des arts à la main. Elle était montée sur un socle en bijouterie d'or et de pierres précieuses d'un travail soigné dont la décoration Renaissance était en harmonie avec la figure maniérée qui semblait empruntée aux estampes italiennes ou allemandes du XVIe siècle.

Le Jury leur a décerné à tous deux une médaille d'argent.

Puis MM. Karl Weiblen, Heinrich Wadéré, de Munich; Wollgold, de Berlin; Wiese, de Hanau; Rothmuller, Wolber, Seitz, tous artistes et professeurs, ont reçu la médaille de bronze.

Parmi les exposants industriels, nous relevons deux médailles d'or décernées à MM. Bruckmann et fils, d'Heilbronn, et M. Hermeling, de Cologne.

Les premiers, MM. Bruckmann et fils, ont une maison importante, 850 ouvriers. Ils ont voulu s'affranchir de l'ancienne tradition et rechercher dans la décoration florale une nouvelle mine à exploiter. Ils y ont réussi. Les pièces d'orfèvrerie courante : couverts, timbales, services à thé, jardinières et candélabres, sont bien exécutées par des procédés mécaniques qui en font des pièces d'une vente facile. Le goût n'en est pas toutefois suffisamment épuré. D'un style encore indécis, cette orfèvrerie doit plaire à sa clientèle, mais ne saurait s'acclimater en France.

Ils ont voulu marquer l'importance et les ressources de leur fabrication par l'exécution d'une grande fontaine décorative, *Le Triomphe de la musique allemande*, dessinée par le professeur Otto-Rieth, de Berlin, et modelée par le sculpteur Amberg, de Charlottenbourg. Elle est d'une composition diffuse et sans unité. Les figures à des échelles différentes se superposent dans une forme architecturale troublante à l'œil. Trois masques de Fleuve de proportion colossale supportent un plateau sur lequel deux petits génies encadrent les médaillons, trop petits aussi, de Mozart, Beethoven et Wagner. L'eau, comme des flots d'harmonie, s'écoule des masques symboliques dans la vasque inférieure.

Aux deux étages sont assises ou dansent des figures allégoriques, et un génie au sommet brandit la palme triomphale.

En dépit de ses dimensions, cette œuvre, qui a dû être laborieuse, et coûte le chiffre invraisemblable de 200,000 francs, manque d'unité et de grandeur. Elle semble plutôt le grandissement d'un dessin d'architecte qui aurait oublié d'en indiquer l'échelle.

Le second, M. Hermeling, de Cologne, présente un objet d'art de grande dimension, mieux pondéré dans ses proportions. Mais que de choses on a voulu dire dans le poème de métal et d'émail, où la légende des bords du Rhin, et les châteaux qui couronnent les crêtes des escarpements rocheux qui en dominent le cours, ont servi de prétexte à de hauts-reliefs épisodiques ou à des architectures moyennâgeuses compliquées de tourelles, bastions et pont-levis; les armoiries en émail avec leur note colorée et toutes les ressources des patines métalliques de l'or et de l'argent n'ont pas été épargnées. Cependant le travail est intéressant et montre la grande habileté technique de son auteur.

Parmi les 12 exposants auxquels il a été attribué une médaille d'argent, en outre de 4 orfèvres badois collaborateurs de M. Hermann Goetz, dont il a été parlé plus haut, il convient de citer M. J. H. Werner, de Berlin. Ses ouvrages, qui dénotent un désir exagéré de faire du nouveau, sont, malgré la technique habile qui défie tout reproche, d'un goût étrange. Des vases agrémentés de consoles et d'anses, qui semblent avoir passé par les mains d'un forgeron habile à contourner le fer, sont désagréables au toucher et peu plaisants à la vue.

M. Foehr, de Stuttgard, avec ses prix de courses; M. Schuermann, à Francfort-sur-le-Mein, fournisseur de la cour, plutôt marchand qu'orfèvre; M. Neresheimer, de Hanau-sur-le-Mein, avec le pokal traditionnel et un certain coq de bruyère d'une exécution merveilleuse; MM. Kuehn frères, avec des pièces d'orfèvrerie d'usage dans le goût moderne; M. Brems-Varain; MM. Harrach fils et Bastanier complétaient la série des exposants jugés par le Jury dignes d'une médaille d'argent.

Dix médailles de bronze ont été attribuées à des orfèvres qui témoignaient encore d'une certaine habileté mais dont il nous paraît utile de ne conserver ici que les noms. Ce sont MM. Storr et Stein, Aichele et C°, Behrends Jos. qui avaient exécuté des candélabres du professeur Rolhoff. M. Hugger, MM. Deyhle frères qui présentaient des pièces d'usage ornées de fleurs moulées sur nature. MM. Strobl, Chevalier Nachfolger, Hugo Schaper, et Karl Gross. Puis enfin 3 mentions honorables attribuées à MM. Franz Jean, Winterhalter, Steinicken et Lohr, et c'est tout.

Si nous avons donné une place importante dans le rapport aux orfèvres de l'Allemagne, ce n'est pas seulement par courtoisie; c'est qu'il y aurait eu injustice à ne pas reconnaître l'immense effort fait par les orfèvres allemands, et ne pas constater que ces superbes argenteries de parade, suscitées autant par le concours éclairé de la noblesse que par le savoir des professeurs d'outre-Rhin, avaient trouvé des interprètes qui avaient su répondre à leurs efforts et traduire habilement leurs compositions.

AUTRICHE.

Parmi les nations qui étaient venues en 1900 nous faire constater leurs tendances, l'Autriche tenait une place importante. L'Œsterreich Museum de Vienne avait, dans les dernières années, avec l'appui du Ministre de l'instruction publique, complètement réorganisé son école d'art industriel et l'avait orientée vers une rénovation artistique ayant pour but unique « l'Esprit moderne ».

L'effort fut considérable et, dans l'architecture de la section autrichienne, la décoration de la salle de l'Empire, l'installation des expositions individuelles, on sentait une volonté bien arrêtée de briser avec le passé et de supplanter dans l'école et l'atelier les styles surannés. Les écoles d'art industriel de Vienne et de Prague notamment avaient dans leur installation particulière sacrifié aux dieux nouveaux, et montré leurs tendances actuelles par l'exposition d'œuvres curieuses : des statuettes modelées avec grâce et excellemment exécutées; des tentures et des meubles, des céramiques et surtout des dentelles absolument remarquables.

Cependant les orfèvres étaient peu nombreux et on a pu regretter de ne pas trouver en 1900 les noms des orfèvres de Vienne qui, en 1873, avaient fait dans la rotonde du Prater une si remarquable exposition.

L'Autriche n'avait envoyé que 9 orfèvres. Presque tous ont été récompensés; deux exposants, MM. Alfred Krupp et Karl Waschman, étaient hors concours comme membres du Jury.

L'importante manufacture de Berndorf, dirigée par M. Alfred Krupp, hors concours comme vice-président du Jury de la Classe 66, est célèbre surtout par sa grande fabrication d'articles en métaux communs (métal waaren). Sa production considérable de couverts en alliage de nickel dénommé par elle alpacca ou packfong, et d'articles d'usage courant, est connue du monde entier où des agents nombreux et actifs, porteurs de la bonne parole, s'efforcent de faire prévaloir les produits de cette maison. Jusqu'à présent ces articles étaient dépourvus de toute tendance artistique; pourvu qu'ils fussent solides et argentés, et qu'ils se vendissent en grande quantité, cela suffisait à son ambition de grand manufacturier.

Établie sur des bases grandioses dans le village de Berndorf au centre des forêts de la Basse-Autriche, cette manufacture occupe plus de 3,000 personnes, et fabrique aussi bien les couverts d'alpacca que le couvert en zinn stahl (étain aciéré).

Elle fond et lamine les alliages de maillechort, et fournit de matières premières toutes les fabriques de moindre importance. Elle a des ateliers monétaires pour la frappe du nickel, et ce n'est qu'accidentellement qu'elle travaille l'argent pour faire œuvre d'orfèvre.

L'exposition nous montre ses tendances actuelles; de nouveaux modèles de couverts d'un meilleur goût, de services de table destinés aux hôtels; des grands rafraîchissoirs de forme nouvelle; des surtouts de style moderne, sont les témoins de ces efforts.

Un surtout offert à l'empereur François-Joseph pour le cinquantenaire de son avènement au trône, dans un style classique, et un autre très important et de grande allure exécuté en argent sur les dessins de M. Othmar Schmikovitz, l'architecte à qui l'on doit la très curieuse décoration de la section autrichienne, représentait le côté d'art nouveau vers lequel semble s'orienter cette grande manufacture.

La composition de cette œuvre, quoique un peu audacieuse, est certainement très nouvelle et déroute un peu nos habitudes plus sages et notre goût plus pondéré. Il représente des scènes de pêches : des tritons et des naïades se jouent dans les vagues dont les mouvements désordonnés se réunissent, pour former des vasques couvertes par un réseau d'or formant le filet qui doit ramener la pêche et qui, par un artifice ingénieux, peut servir à maintenir des branches fleuries, décor inutile pour une pièce d'art, mais nécessaire pour la parure de la table.

Les candélabres d'une forme nouvelle sont intéressants, mais paraissent manquer de stabilité. Les pieds, d'un joli enlacement, se terminent par des feuilles qui posent sur la nappe d'une manière inquiétante. Pourquoi donner à des végétaux flexibles un rôle qu'ils ne sauraient remplir, et les faire servir de support à des candélabres qui, par leur fonction, demandent une architecture plus rigide? Néanmoins, l'œuvre était intéressante et méritait d'être signalée.

Plus complètement orfèvre est M. Karl Washmann, hors concours aussi comme membre du Jury de la Classe 94. Ciseleur de grand talent, ayant fait son apprentissage en France, il dirige à Vienne une école de ciselure pratique qui rend de très grands services. C'est à lui qu'on s'adresse pour les œuvres soignées que réclame la riche clientèle viennoise, ainsi que les pièces commémoratives, les objets d'art, les médailles qu'il compose, modèle et exécute d'une manière remarquable.

Quoique très entraîné vers l'art nouveau dont il prévoit l'avènement, il n'en est pas moins resté fidèle aux traditions classiques, et le souvenir de la France hantait encore son esprit et son goût.

Il exposait un grand surtout en argent, *Schönbrun,* qui reproduisait en métal l'un des plus jolis motifs d'architecture qui ornaient le palais de Schönbrun où vécut Marie-Louise, et où s'est éteint le duc de Reichstadt. Étrange coïncidence : tandis qu'à Vienne M. Washmann ressuscitait un palais célèbre pour en faire un surtout, à Paris, M. Boin faisait revivre en métal et en agate la colonnade du Bosquet des muses de Versailles, et M. André Aucoc empruntait à Trianon le Temple de l'amour pour y conduire la farandole des vingt-cinq amours, symbole des 25 années heureuses du mariage d'un grand-duc de Russie.

Une médaille d'or a été décernée à M. Schied, de Vienne, qui exposait de menus objets élégants pour cadeaux, une coupe en cristal montée en argent et une série d'objets d'un excellent travail d'orfèvre, avec des tendances d'un art nouveau et distingué.

MM. Mayer et fils, de Vienne, ont été jugés dignes de la médaille d'argent.

Des médailles de bronze ont été décernées à MM. Dietrich et Maurice Hacker, de Vienne.

Des mentions honorables à M. Bartosek et à MM. Jabukoski et Yarra.

BELGIQUE.

La Belgique est arrivée en retard à l'Exposition; un instant on a pu croire à son abstention complète.

La maison Volfers, dont l'un des chefs, M. Philippe Volfers, est un artiste de rare mérite, n'avait rien envoyé, et pour ceux qui ont vu l'exposition de Bruxelles de 1897, et qui avaient présent à l'esprit l'effort considérable fait par cette maison, la déception fut grande. On se rappelait l'étonnement provoqué par leur installation d'un goût si moderne, dont les tapis, les vitrines, les socles, l'escalier à la rampe décorée d'iris, dessinés par Philippe Volfers, dénotaient une direction supérieure. On se rappelait aussi des œuvres d'orfèvrerie où la plante et les fleurs, interprétées avec une fantaisie charmante, affirmaient une fertilité d'imagination et une habileté consommée. L'exposition du Congo, dans le parc de Tervueren, avait montré tout ce que l'audace des orfèvres pouvait tenter pour ressusciter l'orfèvrerie chryséléphantine, avec les merveilleux ivoires de cette nouvelle colonie.

De tout cela, rien en 1900, et c'était dommage.

Ce n'est qu'à la dernière heure que le Jury fut prévenu de l'arrivée de l'envoi de M. Hoosemans, orfèvre à Bruxelles.

Séduit par la beauté des ivoires du Congo, il avait introduit cette matière, qui se prête si bien à la sculpture des objets de petites dimensions, dans deux surtouts de table comprenant chacun trois pièces : jardinière et candélabres, qui étaient du meilleur effet décoratif.

Les statuettes charmantes, dues au talent expressif de M. Rombeaux, s'harmonisent admirablement avec la décoration du métal. Les candélabres sont charmants : dans l'un, les figures mollement appuyées sur des branches flexibles dont les fleurs épanouies supportent les lumières; dans l'autre, la figure en ivoire est debout, les bras ramenés près de la tête, maintenant trois tiges de fleurs dont les corolles ouvertes sont disposées pour recevoir les bougies. La composition en est neuve et charmante, et la discrétion de l'ornement métallique laisse à la sculpture d'ivoire toute sa valeur.

Un autre surtout tout en métal, dû au talent du sculpteur van der Stappen, est tout à fait réussi. Un socle d'une architecture sobre, conçu comme devant servir de bassin à une grande fontaine de place publique, forme la vasque de la jardinière; sur la bordure, décorée de bas-reliefs, sont assises deux figures de femme à demi vêtues; des enfants, dans des poses mouvementées, lutinent des cygnes et des oiseaux de mer. L'ordonnance rappelle certaine fontaine de la place du Vieux-Marché de Vienne, où les figures de

fleuves et de rivières sont assises sur la margelle dans des poses analogues. Pour créer une jardinière agréable à voir à l'extérieur et pratique pour recevoir des fleurs à l'intérieur, il était difficile de trouver une plus heureuse disposition.

M. Hoosemans a reçu la médaille d'or, et trois récompenses ont été décernées à ses collaborateurs : la médaille d'argent au sculpteur, M. Rombeaux; la médaille de bronze au ciseleur, M. Lauvergnat; et une mention honorable à l'orfèvre, M. Verdeylin.

BOSNIE-HERZÉGOVINE.

Dans le pavillon, d'une construction si originale, élevé sur les bords de la Seine par les soins de la Commission bosniaque, M. Moser, son distingué président, avait réuni tout ce qui pouvait donner une idée des industries, des mœurs et des coutumes de la Bosnie.

A l'extérieur, les chars et les ustensiles de la ferme, puis, sous des loggias ouvertes en vue de la Seine, des ouvriers, en costumes nationaux, forgeaient, façonnaient le métal, et le décoraient par des bossages en relief, par des ciselures tracées ou par des incrustations d'or et d'argent; d'autres tissaient des étoffes et les ornaient de broderies aux vives couleurs, sous les yeux d'une foule toujours renouvelée, attirée par le spectacle mouvant des rives du fleuve, dont les pavillons pittoresques des nations étrangères, en bordure d'un large promenoir, avaient heureusement remplacé les quais de débarquement.

A l'intérieur, un grand hall, dont le fond était décoré par une vue de la capitale, Sarajevo, servant de toile de fond à des scènes pittoresques, animées par la reconstitution en grandeur naturelle des types populaires aux costumes éclatants.

Puis, dans le centre, les vitrines où étaient exposés les produits les plus intéressants des industries locales. Les plus remarquables étaient sans contredit les œuvres en métal, et surtout les incrustations et les damasquines d'or et d'argent envoyées par l'École des arts décoratifs de Sarajevo.

Déjà, en 1889, un effort dans cette voie avait été fait par M. Moser, qui n'était pas alors le commissaire de la Bosnie, mais le protecteur éclairé de ces écoles.

Les fonctions qu'il avait acceptées en 1900 devaient l'inciter à développer encore les efforts de l'école qu'il patronne, et, pour mettre en lumière l'habileté technique des jeunes artisans, il avait demandé à la France de l'aider par l'envoi de modèles qu'il se faisait fort de bien faire interpréter par les Bosniaques; et, s'étant adressé à MM. Christofle pour l'orfèvrerie, vases, pièces décoratives, objets d'usage, plateaux, cuillers à café; à M. Lucien Gaillard, pour les fantaisies de l'orfèvre; à M. Damon, pour les meubles, il avait obtenu qu'on lui confiât de nombreux dessins créés spécialement pour cette fabrication. Vienne aussi lui avait fourni des décorations pour les articles de fumeur et les maroquineries qui sont une des spécialités viennoises.

Les pièces exposées étaient des plus remarquables, et le Jury s'est plu à admirer la

perfection avec laquelle les ouvriers de l'École de Sarajevo avaient interprété les dessins que l'initiative de M. Moser avait demandés aux artistes français et viennois.

Ce n'est plus la damasquine que l'on trouve en Espagne chez Zuloaga et ses émules, répétitions des ornementations arabes que les Maures avaient importées dans la Péninsule, mais des incrustations d'or et d'argent à plus larges effets, ne demandant aux fils ténus des Espagnols et des Maures que des lignes qu'ils peuvent produire, mais, grâce à l'habileté de ces artistes et à leurs patientes combinaisons techniques, rendant avec esprit les décors de plume de paon, les fleurs de glycine, les épis de blé, les folles avoines, que les dessinateurs français avaient employés dans leurs compositions.

Le Jury a récompensé les efforts et le succès des orfèvres bosniaques par une médaille d'or.

DANEMARK.

Les orfèvres qu'on avait vus, en 1889, apporter les produits d'un art très personnel, se sont presque tous abstenus en 1900; Christesen, dont le mérite principal avait été de provoquer le retour très franc aux arts primitifs des anciens peuples scandinaves pour décorer les objets d'orfèvrerie qu'il exposait, Peter Herz, orfèvre moins important, mais aussi fidèle que lui aux traditions nationales, ne sont pas venus.

En 1900, la contribution du Danemark à la Classe des orfèvres était restreinte aux envois de Karl Michelsen, orfèvre de grand renom et membre du Jury, et de M. Jansen Rasmus, orfèvre de province, auquel le Jury a décerné une médaille de bronze, que le Jury supérieur a transformée en médaille d'argent, sur la demande du Commissaire général danois.

Comme membre du Jury, M. Michelsen était hors concours, mais c'est pour nous une vive satisfaction de rappeler l'impression heureuse qu'avait faite sur ses collègues du Jury sa très intéressante exposition. Fondée par son père en 1841, auquel M. Karl Michelsen a succédé en 1877, la maison d'orfèvrerie qui porte son nom est la plus importante du Danemark.

Longtemps, comme ses confrères danois, sa production, réservée aux consommateurs du pays, se contentait de continuer les traditions scandinaves ou de se conformer aux prédilections de la Cour pour le style du XVIIIe siècle, dont les collections du château royal de Rosenborg lui avaient inspiré le goût; mais le mouvement venu de l'étranger, les expositions internationales auxquelles M. Karl Michelsen avait participé, lui avaient inspiré le désir de donner à sa fabrication une direction nouvelle. Déjà les produits de la manufacture de porcelaine de Copenhague avaient subi une transformation complète et, sous l'influence de M. Krog, artiste du plus grand talent, des éléments nouveaux de décoration, d'allure un peu japonaise au commencement, mais plus sage et mieux pondérée, et devenus très personnels, avaient été introduits dans la fabrication. On se rappelle encore le succès de cette manufacture en 1889; son influence a été grande sur les orfèvres de ce pays.

De cette époque, datent les transformations de la fabrication de M. Michelsen, et l'Exposition de 1900 nous en montre aujourd'hui les spécimens les plus caractéristiques. Si le grand surtout, présent des Seigneurs à l'occasion des noces d'argent du roi Christian IX, dans lequel des tritons et des naïades entourant la barque danoise qui porte la couronne royale et sa fortune, conserve encore une allure Louis XV malgré les tentatives faites pour le moderniser, par M. Krog qui l'a composé et par le sculpteur Hammeless, nombreux sont les essais très réussis, où les décors empruntés à la nature ont apporté les éléments plus jeunes et plus vivants. Sous l'inspiration du sculpteur Henrichsen, qui est chargé de la direction artistique de la maison, le décor s'est transformé. Des vases, des coupes, des gobelets ont pris des formes nouvelles dont la simplicité est la caractéristique; par l'emploi d'une seule fleur, ou même par la disposition alternée d'un seul pétale, l'artiste a su donner naissance à des combinaisons du plus gracieux effet; telles sont les coupes dessinées par M. Bindesboll, dont la base est décorée d'écailles de pomme de pin exécutées en repoussé, ou de feuilles de trèfle, ou de flots d'où émergent des algues et des poissons, dans une symétrie qui n'exclut pas la liberté d'allure. Tels sont aussi les services à thé, les pichés, les brocs à vin dessinés par M. Henrichsen.

Un service à thé décoré de feuilles de trèfle et de fleurs de sainfoin, des aiguières dans lesquelles le chardon et le pavot ont servi de thème à la décoration; les larges feuilles du pavot formant le culot de l'aiguière, les fleurs épanouies et les boutons entr'ouverts, retombant alourdis par la rosée du matin, faisaient un charmant effet.

Un broc à vin décoré de fleurs de pissenlits, dont les graines légères, disposées régulièrement, se prêtaient mal au rendu un peu dur du ciseleur, mais n'en étaient pas moins des œuvres très réussies qui ont impressionné le Jury.

M. Michelsen exposait aussi une importante série de vases de porcelaine de la manufacture de Copenhague, montés avec des appliques en argent se reliant habilement à la décoration céramique; exécutées avec goût et sobriété d'après les dessins de M. Henrichsen, ces montures avaient attiré notre attention. Le public les a aussi vivement appréciées, car presque toutes sont restées en France.

Hors concours, M. Michelsen n'avait droit à aucune récompense. Le Jury a voulu lui montrer en quelle estime il tenait sa production, et a récompensé ses collaborateurs, en donnant à M. Henrichsen une médaille d'or; à MM. Olsen et Fleinert, deux médailles d'argent; et cinq mentions honorables à ses principaux contremaîtres et ouvriers.

ESPAGNE.

L'Espagne n'avait que trois exposants. Deux nous ont été enlevés parce que, fabricants de bronzes ou de petits bijoux en fer damasquiné, ils ont été réclamés par les Classes 95 et 97, qui les ont jugés.

Est-ce le procédé, la matière ou le produit qui doit servir de base à une classification

méthodique? Je l'ignore et ne veux ni approfondir ni discuter la question; mais il me semble que l'art de la damasquine a été pratiqué de tous temps par les orfèvres, et que les incrustations de l'or et de l'argent sont bien plus du domaine de l'orfèvre que de celui du fondeur et du bronzier.

Nous avons vu, en 1900, des orfèvres le pratiquer : Brateau, Christofle, Peureux et d'autres nous ont montré leur habileté. Nous avons jugé les Bosniaques. Pourquoi n'avons nous pas eu le plaisir de juger le travail des Espagnols? Il y aurait eu matière intéressante à comparer leurs travaux avec ceux des Bosniaques ou des orfèvres français.

Quoi qu'il en soit, nous nous sommes inclinés, et nous n'avons en compensation que des regrets à exprimer.

Nous n'avions qu'un seul orfèvre à examiner; c'était bien peu pour un pays qui disputait jadis à l'Italie la suprématie du goût et qui a produit des orfèvres admirables dont le baron Charles Davillier a conservé le souvenir dans le beau livre qu'il leur a consacré. Et encore est-il venu tardivement.

M. Martinez y Fraile, orfèvre d'église, nous a apporté à la fin des opérations du Jury un ciboire en vermeil, décoré de pierres fines, et un ostensoir que le Jury a récompensés d'une mention honorable.

C'était peu, mais il a fallu constater la présence de l'Espagne à la section moderne; elle avait, en revanche, dans son Pavillon des bords de la Seine, fait une admirable exposition rétrospective, où les tapisseries, comme les armes, comme les orfèvreries anciennes, se disputaient notre admiration et nous ont consolés.

ÉTATS-UNIS.

Les États-Unis ont leurs champions pour l'orfèvrerie, comme ils les ont dans les courses qu'ils organisent au travers de l'Atlantique pour montrer l'habileté de leurs constructeurs de navires.

Ce sont toujours les deux maisons que nous connaissons, et que nous avons vues en 1878 et en 1889 nous apporter l'extraordinaire variété de leurs produits qui, en 1900, tiennent toujours la tête de la production des orfèvres américains.

Ces deux maisons sont : la Gorham Manufacturing Company et la maison Tiffany and C° de New-York.

Si, en les citant, nous mettons en première ligne la Gorham and C°, c'est que les votes du Jury lui ont donné la première place, voulant ainsi constater la marche en avant de cette maison, les efforts considérables faits par elle pour produire du nouveau, et la création d'un ensemble d'œuvres n'empruntant qu'au travail du marteau leur forme et leur décor, tandis que la seconde, malgré les moyens puissants dont elle dispose, n'a retrouvé ni le succès de 1878 avec ses orfèvreries japonaises, ni celui de 1889 avec les pièces d'un art très fin et très nouveau que le talent de M. Moore avait contribué à acclimater sur le sol américain.

Nous ne ferons pas aujourd'hui l'historique de la Gorham C°; le rapporteur de 1889 l'a trop bien indiqué, et le rapport de M. André Bouilhet, à la suite de l'Exposition de Chicago et de la visite qu'il fit, en 1893, à l'usine de *Providence* nous a trop bien mis au courant du matériel dont elle dispose, des aménagements de son usine, des méthodes de travail qui lui donnent son originalité et sa puissance, pour qu'il soit utile d'y revenir encore.

Mais l'usine a grandi, et les affaires se sont développées dans une proportion considérable. La brochure que la Gorham C° a publiée en 1900 nous apprend que le capital engagé s'élève aujourd'hui à 4 millions de dollars, que le chiffre de la production pour l'année 1899 a atteint la même somme, soit en francs 20,811,515, que le nombre de personnes employées tant à Providence qu'à New-York dépasse le chiffre de 2,000, que l'argent mis en œuvre, garanti par leur marque de fabrique soulignée du mot *sterling,* est au titre de 950/1000, tel qu'il est adopté en France et en Angleterre, que toutes les matières qu'ils emploient sont de provenance américaine, que leurs directeurs, leurs contremaîtres, leurs ouvriers sont Américains et ont été formés par l'habile direction de M. Hoolbrook, Américain lui-même, et que le style des œuvres exposées n'emprunte rien aux styles d'Europe, et qu'il est aussi franchement américain.

Pour indiquer l'énorme quantité de métal précieux qui entre dans leur production annuelle, cette même brochure évalue à 300,000 onces d'argent la quantité de métal précieux retrouvé dans les déchets produits par la lime, dans les boues provenant du polissage, dans les eaux de lavage des ateliers, ce qui représente 9,000 kilogrammes retrouvés dans les déchets et qui pour nous, orfèvres praticiens, doivent correspondre à un emploi annuel de 90,000 kilogrammes de métal précieux qui, au cours actuel de l'argent, vaut 9 millions de francs.

Cette production considérable tient à la diversité des objets que fabrique la Gorham C°, à la diffusion commerciale qu'elle a su leur donner.

Plus que chez Tiffany, l'orfèvrerie d'utilité tient, chez Gorham, la plus grande place. Les modèles de couverts y sont nombreux, fabriqués sur des modèles presque toujours d'une richesse inouïe, composés et gravés pour eux par M. Heller, l'artiste français que nous connaissons de longue date et qui, tous les ans, nous montre aux Salons annuels de Paris les modèles qu'il invente pour satisfaire le goût des consommateurs américains.

Nombreux étaient aussi les objets d'usage et de décor, depuis les services de table simples ou richement décorés, les services à thé, de toilette, jusqu'aux *loving cup* des fiançailles, aux *tankards* des banquets ou les *coffee pot* des *afterdinner* de famille.

Pour la fabrication de ces diverses pièces, la Gorham C° a formé un personnel spécial d'orfèvres, maniant le marteau d'une main habile, aidés aussi d'habiles ciseleurs en complet accord avec les orfèvres, pour produire cette série nombreuse de pièces qu'elle appelle *orfèvrerie martelée,* et qui ont principalement attiré l'attention du Jury.

Il y avait en effet des efforts intéressants à constater dans la quantité considérable d'objets de formes inédites, peut-être un peu trop audacieuses, auxquelles notre œil

européen avait eu au premier abord un peu de peine à se faire; la mollesse des contours, le manque d'architecture et de moulures précises nous étonnait; les pieds, les collerettes de ces vases pris dans le métal, travaillés avec une maîtrise extraordinaire; la décoration faisant corps avec la forme, des reliefs d'une douceur infinie donnaient à cette orfèvrerie martelée ou, pour mieux dire, faite au marteau, une saveur particulière. Néanmoins, les hommes de métier considéraient avec admiration ces témoignages de l'adresse avec laquelle ces pièces sont exécutées, sans soudure, d'une seule plaque de métal, embouties, repoussées et façonnées d'après les vieilles traditions du métier d'orfèvre. Le décor, toujours emprunté à la nature, ne donnait pas la même impression; les différences d'échelle dans les figures, les animaux ou les fleurs, l'abus de l'ornement sans repos pour l'œil, choquaient notre goût et nos habitudes, mais exprimaient surtout cette volonté arrêtée de l'Américain : échapper aux formules du vieux monde et se faire une originalité personnelle.

Ce défaut était surtout sensible dans une table à coiffer avec sa glace, ses accessoires, et le tabouret qui l'accompagnait. Les contours de la glace, les pieds de la table et du siège étaient de forme et d'aspect Louis XV, malgré qu'ils s'en défendent, mais la décoration ou les fleurs et les figures, détonnant par le manque d'échelle, étaient de ce style indécis, encore dans l'enfance, dont on ne pourra préciser réellement le caractère que lorsqu'il aura atteint tout son développement.

Le défaut était moins sensible dans la coupe d'amour à fleurs d'ancolie, dans la buire à feuilles de houblon, auxquelles les proportions mieux observées donnaient un charme très réel.

Malgré l'excellente impression produite sur nos collègues praticiens, le Jury, dans l'examen qu'il faisait de la très copieuse manifestation de la Gorham C^o^, a exprimé cependant le regret que tant d'habileté et de main-d'œuvre fût mise au service d'un art si contestable.

Il en était autrement pour les services de table, d'un goût plus sobre, où l'emploi du marteau était justifié par la simplicité de la forme. Embouti, repoussé ou cotelé avec précision, le service du style Queen Ann en était un excellent spécimen.

Une intéressante série d'objets d'usage, cafetières, bols, pots à bière ou carafes à vin, dont la forme simple n'était pas altérée par la richesse ou le relief du décor; des feuillages et des fleurs tracées sur les fonds et discrètement ramollayés, formaient une décoration tout à fait séduisante.

Remarquable était une série de couverts et de ces menus objets de petite orfèvrerie, si nombreux en Amérique, que l'orfèvre est obligé d'inventer pour satisfaire aux habitudes raffinées des dames américaines qui tiennent avant tout à préserver leurs doigts du contact des aliments, des condiments, des fruits, des bonbons ou des gâteaux, répandus à profusion sur les tables.

Si la forme en est variée pour satisfaire à toutes les exigences, le décor en est peut-être plus extraordinaire encore, et fait honneur à la virtuosité des gravures des matrices, auxquelles M. Heller, notre compatriote, et le graveur américain Baker consacrent leur

talent. L'aspect reste confondu devant la somme de travail dépensée dans la composition et la gravure des innombrables matrices nécessaires pour satisfaire à ce goût exagéré de la richesse du décor. La figure y est employée à profusion : les Dieux de l'Olympe, les Apôtres de l'Écriture sainte, les Peintres célèbres; les Guerriers illustres coudoient les Sioux et les Apaches, les fleurs et les fruits de la terre américaine. Les monuments, les sites célèbres, les curiosités naturelles, leur fournissent aussi la variété des sujets, qui donnent satisfaction à la mode des *souvenir's spoons* que les Américains aiment à rapporter des pays par où ils ont passé.

Dans la vitrine de la Gorham C° on remarquait aussi des poteries rouges de la fabrique de Rookvood, qui empruntaient leur décoration à des décors métalliques obtenus par dépôts galvaniques. Les dessins en étaient heureusement combinés et donnaient à ces objets un aspect séduisant.

Le procédé n'est pas nouveau; il a été jadis pratiqué en Angleterre par Elkington, en France par Christofle, et semble aujourd'hui retrouver une vogue nouvelle avec le coloris puissant d'une poterie originale.

C'est le déploiement extraordinaire de cette variété de production et les qualités techniques développées par la direction intelligente de son chef, M. Hoolbrook, qui ont déterminé le Jury à donner la première place à la Gorham C°, en lui décernant un grand prix et en récompensant ses collaborateurs : MM. Codman, dessinateur en chef; Antoine Heller, graveur, ont reçu la médaille d'or. MM. Straker, chef des orfèvres, Jordan, chef des ciseleurs, Baker, graveur, et Richter, peintre sur émail, ont eu la médaille d'argent.

Tiffany and C°, de New-York. — L'orfèvre joaillier, bien moins orfèvre que joaillier, tailleur de diamants ou créateur de ces mille fantaisies, de ces inutilités que la mode recherche pour les cadeaux de mariage, de fête ou de bienvenue, nous montre cette année son évolution nouvelle.

Jadis comptoir d'importation, la maison Tiffany se bornait à acheter en Angleterre et en France les orfèvreries, les bronzes, les porcelaines qu'elle revendait dans ses magasins d'Union square, qui, grandissant avec les années, absorbent aujourd'hui les dix étages de la maison qu'elle occupe.

D'importateurs, ils sont devenus fabricants : maroquinerie, papeterie de luxe, puis bijouterie, joaillerie, orfèvrerie, et ont demandé aux ouvriers qu'ils faisaient venir d'Angleterre, d'Allemagne ou de France, et même du Japon, les éléments nécessaires pour former un personnel américain, et se passer à l'avenir de tirer de leur pays d'origine les orfèvreries qu'ils voulaient faire pour les usages et le goût de leurs acheteurs américains.

On se rappelle la révélation de ce style composite et la saveur toute particulière que le Japon avait donnée, en 1878, à l'exposition de Tiffany.

On se rappelle aussi la nouvelle voie donnée en 1889 sous l'impulsion de la direction artistique de M. Moore, homme de goût et de savoir. M. Moore avait compris que pour

satisfaire les appétits de la riche clientèle de cette maison il fallait trouver une nouvelle manière, un nouveau style, étrange association de l'art hindou ou arabe, qu'il baptisait d'un nom nouveau : le style *saracénique*. On se rappelle son succès d'alors et l'étonnante variété de pièces qui charmaient les amateurs par la hardiesse de leur composition et les qualités de leur exécution.

Mais les Japonais de 1878 sont retournés dans leur pays, M. Moore a disparu laissant une trace profonde de son passage, et M. Paulding Farhnam à la tête de la direction artistique de la maison.

Celui-ci nous montre, en 1900, par le nombre et la richesse des productions, que cette maison a conservé dans l'art de l'orfèvrerie une place prépondérante. Sous l'influence d'un autre de ses chefs M. Frederik Kunz, minéralogiste éminent, elle a donné au commerce des pierres précieuses, à la taille du diamant, et à la recherche des minéraux américains susceptibles d'entrer dans la décoration de l'orfèvrerie, un développement considérable.

L'exposition nous montrait encore cette année des pièces intéressantes dues à l'initiative de M. Moore; des séries de cafetières très originales qu'on avait vues à Chicago, et que le rapporteur français nous avait vantées; inspirées par l'art oriental pour la forme et le décor, elles empruntent à la richesse de la matière des effets nouveaux : incrustées d'opales, de turquoises, de lapis ou d'aigues-marines gravées, ciselées, damasquinées ou émaillées, elles ont une tonalité douce et harmonieuse qui surprend par son audace et charme par sa nouveauté.

Une coupe de cuivre rouge incrustée d'argent par dépôts galvaniques était remarquable par la disposition ingénieuse du décor. D'autres, en argent, incrustées de cuivre rouge, avaient un je ne sais quoi de simple et d'harmonieux, qui reposait des compositions compliquées et raffinées des orfèvreries luxueuses que nous citons plus haut.

De très jolies collections de couverts avec leur cortège obligatoire d'objets pour tous les usages, enfermés dans des cassettes de bois précieux, nous montraient des types nouvellement créés. Deux modèles très réussis, l'un avec des vagues dont les molles ondulations formaient le contour et s'éteignaient en reliefs adoucis sur la spatule; un autre, dont les cannelures en éventail donnaient à la spatule un aspect ferme et d'une hardiesse originale.

Un service à café en or, une garniture de toilette en or ornée d'émail et de perles dont les prix invraisemblables ne peuvent trouver d'acheteurs que dans un pays de milliardaires.

Malheureusement, la maison Tiffany exposait aussi des services et des objets d'un art tout à fait inférieur. Si comme exécution on n'avait rien à leur reprocher, on restait stupéfait devant les deux services de vingt-quatre personnes, considérables comme nombre de pièces exposées, mais détestables comme forme et comme décoration. L'un, du style Philipp(?), vaut 160,000 francs, l'autre, de Georges III, vaut 225,000 francs, mais l'un et l'autre étaient d'une pauvreté navrante comme composition et comme dessin, et rappelaient les lourdes orfèvreries anglaises du siècle dernier.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Vraiment la maison Tiffany n'aurait pas dû nous faire les confidents de ces erreurs de goût du public qui commande et de l'orfèvre qui exécute.

Mais passons, et examinons une pièce exceptionnelle à laquelle la maison Tiffany apporta tous ses soins pour affirmer sa maîtrise et voulut nous en donner la preuve, en exécutant une de ces œuvres somptueuses pour lesquelles la recherche de la composition, l'habileté de la main-d'œuvre et la richesse des matières employées auraient été la nouvelle affirmation de sa puissance.

Nous avons le regret de dire que l'impression du Jury n'a pas été favorable à cette tentative. C'est du *vase d'or Adams* que nous voulons parler. Dans une petite plaquette, luxueuse d'impression et de gravures, la maison Tiffany nous explique compendieusement, dans un texte emphatique, que « toutes les matières sont américaines de même que l'artiste, ses assistants principaux et les talents dont il s'est servi : pas de meilleure preuve du progrès américain en œuvres artistiques de métal ne peut être donnée que l'exécution habile qui a créé le *Vase Adams* ».

8 kilogr. 354 d'or pur ont été employés pour son exécution; 4 plaques de quartz aurifère; 18 morceaux de cristal de roche merveilleusement gravés; 38 perles, 10 améthystes et 108 tourmalines entrent dans sa construction. Le vase est entièrement fait à la main et n'a pas coûté moins de 100,000 francs de main-d'œuvre. M. Paulding Farhnam en est le dessinateur et le sculpteur. Son œuvre symbolise la croissance et le développement du coton, source première de la richesse américaine. Sa forme est indécise et un peu molle, j'oserais presque dire cotonneuse. Les figures allégoriques représentent à la base la Richesse, sous la figure juvénile d'un Atlas supportant le monde financier; et l'autre représente l'Industrie agricole et tient à la main une branche de cotonnier. Sur la panse, un bas-relief en repoussé saillant symbolise le génie américain et la modestie... américaine aussi..., mais que ce vase orgueilleux, avec sa richesse de matière et la profusion de décors, semble vouloir démentir. C'est le poème des productions de la terre américaine, comme en 1893 à Chicago le vase Magnolia était le poème de la flore américaine. Mais tous ces efforts, toute cette ingéniosité n'ont réussi qu'à produire une œuvre confuse sans lignes précises, sans architecture, tour de force de main-d'œuvre et de préciosité de matière, mais qui n'est que l'œuvre d'un pionnier, d'un agioteur ou d'un mineur enrichi; ce n'est pas l'œuvre d'un artiste. Seul le couvercle en cristal de roche gravé, avec ses ornements en or ciselé, a trouvé grâce devant la sévérité du Jury. On ne peut refuser à ces œuvres une perfection et un fini qui s'affirment dans les moindres détails, mais dont l'ensemble ne réalise pas l'effet que leur auteur avait rêvé.

Ce sont ces défaillances, qui sont une des caractéristiques de cet art en formation, qui ont déterminé le Jury à donner à la maison Tiffany la seconde place, en lui attribuant, comme en 1889, le grand prix.

Ses collaborateurs ont été récompensés largement. M. Paulding Farhnam a obtenu une médaille d'or; MM. Thoma, Spengler, Hanaweber et Swamby ont eu la médaille d'argent.

Dans la section américaine nous devons signaler encore l'exposition de M. Alvin, avec ses verreries décorées d'argent par dépôts galvaniques, analogues à celles que la Gorham C° avait exécutées, en employant les poteries de Rookwood; il lui a été accordé une médaille d'argent.

Un artiste amateur, M. Sandberg, de Chicago, sculpteur et ciseleur, nous présentait des objets de fantaisie exécutés au marteau. Un pavot en or avait attiré l'attention du Jury et méritait à son auteur une mention honorable.

Et pour en finir avec les États-Unis nous rappellerons la mention honorable accordée à M. Taylor, du Connecticut, qui exposait une collection d'outils d'orfèvre intéressante.

GRANDE-BRETAGNE.

Nous nous attendions à retrouver en 1900 des champions de l'orfèvrerie anglaise avec le même ensemble qu'autrefois. Les États-Unis avaient bien envoyé les leurs, pourquoi cette abstention de l'Angleterre? Est-ce un aveu d'infériorité, est-ce lassitude ou indifférence pour les expositions universelles, dont ils ont su tirer jadis un si grand profit; ou croient-ils qu'il est plus conforme à leurs intérêts de ne point nous apporter leurs modèles nouveaux; ou bien ont-ils eu le sentiment qu'ils ne trouveraient pas d'acheteurs en France? Est-ce plutôt tout simplement parce qu'en gens pratiques ils ont fait leurs preuves, que leurs débouchés leur suffisent et qu'ils pensent qu'une exposition de plus ne payerait pas les frais?

Nous le regrettons pour eux et pensons, comme le dit notre vieux proverbe, que les absents ont tort. Nous avons accepté facilement cette décision et avons trouvé dans les sections étrangères le moyen de nous consoler.

Si les grands orfèvres : Hunt et Roskell, Garrard, Hancock, Philipps, Mortimer, Elkington, nous ont manqué, nous avons eu, par contre, un développement considérable de maisons de second ordre qui, attirées par le goût de certains acheteurs parisiens pour les modes anglaises, leurs tissus et leurs nouveautés, les formes pratiques de leur orfèvrerie d'usage, sont venues à leur place.

La plus importante est la Goldsmith's and Silversmith's C°. C'était plutôt la succursale de leur immense magasin de Regent Street qu'une exposition d'orfèvrerie qu'ils avaient ouverte. On y trouvait le résumé de la fabrication de ces nombreux ateliers d'orfèvres qui s'alimentent des formes et des préparations mécaniques obtenues à bon marché dans les grands ateliers de Birmingham et de Sheffield, préparations qui facilitent aux petites agglomérations ouvrières de Londres une production des articles de consommation journalière qu'on voit partout, dans les hôtels comme dans les maisons aisées, pour lesquelles l'objet d'orfèvrerie d'usage est une nécessité. Les modèles en sont connus, les pièces exposées sont d'une moyenne fabrication; la forme simple et pratique, le décor brillant et d'un poli remarquable, suffisent à leur clientèle fidèle, par habitude, à ses traditions.

Pour donner plus d'ampleur à son exposition, la Silversmith's C° avait exécuté une copie de pièces d'orfèvreries anciennes dont elle avait trouvé les modèles au musée de Kensington : une coupe d'Augsbourg, une salière de style Elizabeth, une coupe celtique, dont les reproductions étaient faites d'une manière satisfaisante. Mais cette maison a senti qu'il fallait faire un peu pour l'Exposition de 1900, et comme elle possède des dessinateurs de tous genres en vaisselle artistique, comme nous le dit le catalogue, elle avait un peu sur le tard, et après le passage du Jury et la clôture de ses opérations, apporté une série de pièces d'une inspiration nouvelle, et parfois charmante, des salières ornées de figures d'enfants, qui rappelaient les bébés de Greenaway; une jardinière avec des figures en bas-relief encadrées d'un décor modern style, qui semblaient inspirées de ces orfèvreries d'étain que les maisons allemandes de Kayserzinn et de Orivit nous avaient révélées et qui avaient été l'un des succès de l'exposition allemande. Un service à thé de fine silhouette; des coupes et des drageoirs qu'on aurait vus plus tôt avec plaisir, car ils auraient permis au Jury de constater le désir de sortir de la routine coutumière, et de récompenser l'effort fait pour entrer aussi dans l'idéal moderne, dont l'Exposition nous montrait chez presque tous les peuples l'extraordinaire épanouissement.

Le Jury n'a donné à la Goldsmith's and Silversmith's C° qu'une médaille d'argent.

En face était l'exposition de Mappin Brothers, j'allais dire le magasin, car l'assortiment en était considérable et la disposition bien plus organisée en vue de la vente qu'en vue d'un grand concours international. Ce n'étaient pas des œuvres choisies à faire apprécier par un Jury, mais un assortiment habilement présenté des articles les plus séduisants à offrir au public.

Les frères Mappin ont une puissante maison; des ateliers à Sheffield et à Glasgow; des magasins à Londres, dans le West End et la Cité. Outre l'orfèvrerie et la coutellerie fine, ils ont la fabrication des nécessaires, des sacs de voyage recommandables, des articles de toilette, de brosserie, de tabletterie et de gainerie, de goût simple et d'usage pratique.

A part quelques pièces importantes, prix de course, testimonials qui dénotaient une fabrication soignée mais dont les modèles ne dépassent pas les limites traditionnelles de cette orfèvrerie un peu lourde que le musée de Kensington leur montre comme un idéal à suivre, nous avons trouvé dans leur exposition des services de table ou de toilette, des services à thé auxquels nous ne marchanderons pas nos éloges, parce qu'ils ont des formes simples, plaisantes à l'œil, agréables au toucher et que, sans angles et sans saillies, ils sont faciles à prendre et faciles à entretenir. C'est le type de la bonne et solide fabrication, qui répond bien à l'usage qu'on lui demande, mais n'évoque aucune idée d'art et ne satisfait aucun idéal.

Parmi les pièces exposées, le Jury avait remarqué un service à thé de style Louis XIV, de forme simple, orné d'une bande ciselée d'un goût sobre; un service de toilette un peu chargé, mais d'une fabrication soignée, et une série de pièces de cadeaux : vases à

fleurs, coupes, drageoirs et plateaux en argent, de formes variées et dont les décors consistaient en dessins ajourés d'un très joli effet.

Une table à thé articulée, dont le modèle était breveté, nous a paru intéressante. Fermée, c'est une table de salon; un bouton pressé, quatre battants s'abaissent et le service tout prêt, disposé dans une sorte de caisse, s'élève et se met au niveau de la table ouverte, en présentant bouilloire, théière, sucrier et tasses tout prêts pour le service. C'est ingénieux et pratique, et, au dire des exposants, un véritable succès de vente.

Le Jury n'a pas cru, malgré l'abondance des pièces exposées, devoir donner à MM. Mappin frères une récompense supérieure à la médaille d'argent.

A côté d'eux, un seul exposant : Edmond Johnson, de Dublin, exposait des reproductions intéressantes en galvanoplastie dorée : une croix celtique, un reliquaire ancien, des ornements sacerdotaux très suggestifs, dont l'utilité pour l'histoire de l'art et pour l'instruction des orfèvres nous a paru justifier la médaille d'argent qui lui a été accordée.

Si l'exposition de la métropole était aussi pauvre, par contre les pavillons élevés dans les jardins du Trocadéro pour mettre en lumière les produits si nombreux des colonies anglaises nous avaient présenté une quantité considérable d'objets d'orfèvrerie indigène dont le travail un peu fruste rappelait les objets de pacotille et d'exportation qu'on fabrique à Bombay, à Madras, et qu'on vend dans les bazars de Londres. Ce n'étaient pas les merveilles que le prince de Galles avait rapportées jadis, qu'on nous avait montrées à l'Exposition de 1878 et qui sont aujourd'hui au Musée de Kensington, ce n'était pas non plus la preuve de l'habileté des ouvriers indigènes d'autrefois; les Maharajahs des Indes nous avaient envoyé des pièces de leurs collections : boucliers incrustés, idoles en argent d'un travail intéressant, qui se trouvaient là réunis pour nous montrer que tout n'avait pas pris le chemin des musées d'Europe, et qu'ils avaient encore dans leurs trésors des œuvres qui valaient bien celles que nous connaissons déjà.

Le gouvernement *de Ceylan* avait surtout fait de très grands efforts; il avait réuni une collectivité de petits orfèvres dont les œuvres nous ont paru intéressantes, plus au point de vue ethnologique qu'au point de vue technique : des filigranes, des objets ciselés ou repoussés un peu grossiers; des cassettes en bois décorées d'ornements en argent. Tout cela fait d'après les traditions nationales, mais sans idée nouvelle et sans progrès à constater.

Le Jury a cependant décerné une médaille d'argent à l'exposition collective du gouvernement *de Ceylan;* une médaille de bronze à M. de Sylva et deux mentions honorables, l'une à don Théodoris, l'autre à un vieil indigène au ton bronzé, aux cheveux blancs, vétéran des ateliers de Ceylan, M. Wimalasurendra.

Deux autres exposants, dont l'exposition était aux palais des Industries diverses aux Invalides, ont eu des médailles de bronze : MM. Hukin et Heak, de Birmingham, ne

présentaient que de l'orfèvrerie argentée; «*nickel plated*» est l'appellation adoptée aujourd'hui en Angleterre pour cette orfèvrerie fabriquée en maillechort ou german silver, alliage de nickel, et non en nickel pur, argenté par la pile et non plaqué sur nickel, comme ils aiment à le laisser croire, pour recommander leurs produits. Les pièces étaient bien fabriquées, de modèles connus, mais sans intérêt. La fabrication importante, au dire des exposants, a engagé le Jury à leur donner une médaille de bronze.

Enfin, MM. Betjeman et fils, de Londres, ont eu la même récompense pour leur exposition d'articles analogues.

Si nous jugions l'orfèvrerie anglaise sur ce que l'Exposition de 1900 nous a montré, nous serions enclin à formuler une opinion erronée. Non, ce n'est pas cela, et à ceux à qui leur âge a permis de constater en 1851, en 1865 et en 1878 ce que valaient les orfèvres anglais dans le passé, et qui trouveraient notre jugement sévère, nous dirions qu'on ne juge pas, sur d'aussi pauvres échantillons que ceux qu'il nous a été donné d'examiner, une nation, à laquelle l'Exposition de 1851 avait ouvert les yeux et qui, depuis, n'a rien ménagé, par ses musées et par ses écoles édifiés à profusion sur tout son territoire, pour répandre dans le public et dans l'atelier les saines doctrines de l'art et provoquer une renaissance, un mouvement d'art moderne dont les nations du continent ont pu constater le succès commercial et l'expansion toujours croissante.

HONGRIE.

Pour apprécier les efforts faits par la Hongrie, il convient de remarquer que l'industrie de l'orfèvrerie y est d'introduction récente, et qu'en dehors de Bachruch, dont l'œuvre saisissante aurait suffi à provoquer l'admiration, les autres orfèvres balbutiaient leurs premières œuvres.

Cependant les onze exposants qui étaient venus en 1900 ont tous été récompensés.

La médaille d'or a été décernée à M. Bachruch, de Buda-Pesth. S'il avait envoyé un service de table en argent, surtout, corbeilles, assiettes et couverts, exécuté pour l'empereur, qui montrait les ressources de sa fabrication mais ne retenait pas l'attention, son grand reliquaire, «Le Chef de saint Étienne», était une œuvre des plus remarquables par son allure magistrale, son admirable exécution au coquillé, et le respect absolu du caractère archaïque qui convient à ces ouvrages.

C'était là de la belle orfèvrerie qui à elle seule suffisait à attirer les regards et à retenir les visiteurs dans la section hongroise.

Remarquable aussi était un autre reliquaire formé par un cylindre en cristal enchâssé aux extrémités par des couvercles en argent ciselé ornés de pierres précieuses et d'émaux. Il était porté sur une sorte de chevalet de style archaïque et destiné à contenir le parchemin sur lequel était écrit le procès-verbal des fêtes du couronnement de l'empereur à Buda-Pesth.

Une médaille d'argent a été accordée à une exposition qui se présentait sous le nom de l'Union des Mines et Ateliers d'orfèvrerie du baron J.-J. Geramb, à Also Hamor (Bars). Rien ne permettait d'apprécier l'importance de la production de cette maison dont l'inscription portée sur le catalogue semblait présager davantage. Un surtout et un service de table d'art nouveau, un vase à eau à figures en relief, qu'on nous a dit être fait au repoussé, quelques modèles de couverts dont la pauvreté de la décoration et la naïveté de la main-d'œuvre ne pouvaient soutenir la comparaison avec l'orfèvre Bachruch.

Six médailles de bronze ont été décernées aux exposants suivants :

M. Paul Horti, artiste et professeur à Buda-Pesth. Il avait envoyé un coffret décoré d'incrustations et d'émaux d'un dessin un peu archaïque mais ne manquant pas de goût. Puis des plaques émaillées pour le décor d'une cheminée.

MM. Egyer, pour leurs émaux sur argent, bonbonnières et agrafes de ceinture.

M. Hibjan (Samuel) avait quelques objets en argent martelé et des fleurs en émail à disposition symétrique d'un heureux effet.

M. Wisinger (Maurice), de Buda-Pesth, présentait des coupes en argent, émail et en bouclier repoussé, d'après les dessins de M. Paul Horti.

MM. Rubin et fils, un service de fumeur pour le bourgmestre de Buda-Pesth, et une jardinière avec des figures assez bien modelées par M. Beck, dans une tentative d'art moderne intéressante.

Enfin MM. Rappaport et Cie avec des émaux cherchant plus à se rapprocher de la peinture sur porcelaine que des émaux sur métal. Malgré une assez bonne exécution le Jury n'a pas trouvé la tentative heureuse.

Trois mentions honorables ont été accordées aux exposants suivants :

M. Link (Étienne), orfèvre d'église, qui présentait des ostensoirs, calices et ciboires, qui passaient inaperçus à côté de l'œuvre de son confrère Bachruch.

Puis à MM. Latzko frères et à M. Osko (Louis) pour des coupes émaillées et des cadres en émail peint sans grand intérêt.

ITALIE.

A ce nom, que de souvenirs évoqués, que de merveilles entrevues, que de promesses et d'espérances. Les temps de la Rome antique, la Renaissance italienne apparaissent glorieux, avec leur cortège de chefs-d'œuvre que les musées de Naples, de Florence et de Rome nous ont conservés. Mais quelle déception lorsqu'on parcourt les galeries des Invalides, ou le Pavillon italien du pont de l'Alma !

Que son devenus les enfants de ces habiles artisans sortis des ateliers d'orfèvres qui

avaient formé les grands artistes, peintres ou sculpteurs, qui, au xve ou au xvie siècle, avaient peuplé l'Italie de chefs-d'œuvre?

Ils ont conservé l'habileté de main de leurs ancêtres, mais l'âme s'est envolée, et nous n'avons trouvé dans les expositions envoyées que les copies de ces œuvres que la poussière des tombeaux ou les entrailles de la terre avaient conservées, pour faire la gloire de leurs musées; ou bien encore ces marbres nombreux, œuvres de praticiens d'habileté prodigieuse, mais dénués de toute inspiration; ou encore ces meubles, ces orfèvreries, copies des modèles d'Allemagne ou de France aujourd'hui démodés.

Le plus important est M. Mellilo (Hiacintho), de Naples, non par le chiffre d'affaires qu'il nous a indiqué, mais par la belle exécution des œuvres qu'il nous a présentées. Ce sont toujours des copies des orfèvreries antiques du Musée de Naples. Nous disons copie et non reproduction, car toutes ses œuvres sont exécutées à la main, tournées ou repoussées, ciselure prise sur pièce avec une habileté qu'on aurait aimé voir servir à l'exécution d'œuvres plus personnelles : des vases, des amphores, des patères, dont les prix élevés s'expliquent par la main-d'œuvre recherchée de leur exécution; une copie de la coupe aux olives du trésor de Bosco Reale, mieux faite que celle que nous avons vue dans une vitrine française.

Une série de cuillers et d'objets de service aux formes curieusement interprétées nous ont particulièrement charmés. M. Mellilo mérite pour son adresse et la qualité de ses ouvrages les éloges que le Jury ne lui a pas marchandés, mais que le défaut d'invention ne lui a pas permis de reconnaître par une récompense plus élevée que la médaille d'argent qui lui a été décernée.

MM. Accarisi et neveu, de Florence, sont de même race, ils s'exercent aux copies de l'antique, reproductions des orfèvreries florentines.

Nous avons vu dans leur exposition une copie des Portes de Ghiberti remarquable d'exécution, mais, si cette réduction prise sur pièce dénotait une habileté grande, peut-être un peu trop audacieuse, par l'emploi d'un procédé qui devait trahir la fidélité de la reproduction, elle n'était pas à la hauteur de l'œuvre célèbre du sculpteur florentin.

Ils présentaient aussi un service à thé, du style de la Renaissance italienne, très bien exécuté, un surtout à quatre coquilles modelé par le sculpteur ciseleur Faraoni, que nous avons vu jadis dans nos ateliers parisiens et dont nous avons apprécié la main-d'œuvre précieuse. Le Jury a décerné une médaille d'argent à M. Accarisi et une également à M. Faraoni, son collaborateur; et une médaille de bronze à un autre de ses collaborateurs, M. Toretta.

M. Mascetti, de Rome, exposait aussi des reproductions de vases antiques, d'amphores et des coupes faites avec soin par procédé manuel, ainsi qu'une série de cuillers très bien exécutées qui nous ont intéressés.

Le Jury lui a accordé une médaille de bronze.

M. Bellosio, de Milan, avait présenté un service, un peu compliqué, dont l'usage pour le décor de la table ne nous paraissait pas bien indiqué. Une figure enchevêtrée de pampres, de feuilles de vigne et de grappes de raisin s'élevait sur un plateau destiné à recevoir des verres de champagne; c'était, disait son catalogue, l'apothéose du vin. Une autre pièce de milieu symbolisait le génie italien; figure sans caractère qui manquait d'échelle et d'actualité. Puis, enfin, un plateau en fer repoussé d'un assez bon travail. Comme le précédent, il a reçu une médaille de bronze.

Des mentions honorables ont été accordées aux quatre exposants suivants :

M. Farnesi, de Luc, artiste qui exposait un coffre en argent dont le filigrane finement exécuté faisait seul la décoration;

M. Rinaldini, de Florence, pour une garniture de toilette en style fleuri assez bien composée;

MM. Boncinelli et fils, dont l'exposition un peu prétentieuse s'était mise, contrairement au règlement, sous la protection d'une pancarte « hors concours », mais que le Jury a remise à sa valeur par l'attribution d'une mention honorable;

Enfin, M. Malerba, de Milan, pour ses corbeilles en filigrane et autres objets de fantaisie.

Nombreuses étaient encore les expositions qui avaient présenté en filigrane d'argent des bibelots exécutés pour séduire, par leur bas prix, le voyageur qui passe, mais dont l'attrait et la nouveauté dans une Exposition universelle ne nous paraissaient pas démontrés.

Le Jury les a renvoyées à la Classe de la bijouterie ou a négligé de leur donner satisfaction en les récompensant comme orfèvres.

Certes, il y avait mieux à faire, mais il semble que les Italiens aujourd'hui ont compris qu'il fallait s'affranchir de cette routine vieillotte et remonter le courant où ils se noient, et tenter de s'engager dans la voie nouvelle qui semble réussir aux autres nations européennes. Instruits par cette expérience ils ont demandé à une exposition d'art décoratif nouveau, organisée à Turin, de leur indiquer les moyens de montrer que la race des compatriotes de Benvenuto Cellini n'est pas aussi dégénérée que l'Exposition de 1900 l'avait constaté.

JAPON.

Jamais, dans aucune des précédentes Expositions, le Japon n'avait apporté une contribution aussi importante qu'à l'Exposition de 1900.

Le budget mis à la disposition de la Commission de l'Exposition par le Gouvernement impérial, qui n'était que de 1,350,000 francs en 1889, réunissant 600 exposants, avait été élevé en 1900 à 3,250,000 francs et en comptait 1,800.

La Classe 94, une des mieux représentées, tant par le nombre que par la qualité des produits, avait réuni 104 exposants orfèvres et émailleurs.

Les deux divisions de la Classe, l'orfèvrerie et l'émaillerie, étaient à peu près égale-

ment représentées. Les émaux cloisonnés, peut-être en plus grand nombre, paraissaient dominer les orfèvres, par l'importance et l'éclat des pièces exposées.

Mais l'art de l'orfèvrerie n'est pas au Japon exercé par des fabricants ayant des maisons importantes; peu nombreux sont les orfèvres pouvant être considérés comme des industriels; presque tous les autres sont des artistes travaillant isolément et conservant les traditions des ancêtres.

Les deux principaux sont : Hayashi (Kutei), de Tokio, et Ohzeki (Sadajero), de Yokohama, dont l'exposition comptait de nombreux objets en argent ou en alliage précieux décorés d'incrustations d'or et d'argent. Chacun d'eux exposait un coq en argent, coqs de combat, appelés coqs siamois à cause de leur origine.

Le plus grand, fabriqué par Hayashi, était en argent repoussé. Le second, par Ohzeki, était en fondu; mais tous deux d'un fini remarquable. Leur point commun était leur allure provocante, leur tête fine et d'une expression énergique; rapprochés par le hasard, ils semblaient venus de l'Extrême-Orient pour lutter en champ clos et mesurer leurs forces devant le coq gaulois pris pour juge. C'est au moins ce que le spirituel commissaire du Japon, M. Hayashi, nous disait, en présentant les œuvres de ces industriels, et s'en remettant au Jury pour désigner le vainqueur du combat.

Sans aucun embarras, le Jury les trouva d'égale force et donna la médaille d'or à chacun d'eux.

Les orfèvres japonais, qui n'abordent que rarement la figure humaine, sont passés maîtres dans l'art d'interpréter la nature animale et principalement les oiseaux et les poissons. On en voyait de très curieux : des perroquets à la crête rageuse en argent patiné, avec les ailes émaillées; des perdrix dans les blés, des faucons de chasse, et tant d'autres. Il semblait que le succès obtenu à Chicago par les douze faucons de Suzuki (Tchokiti) ait hanté le souvenir des Japonais, et fait éclore tous ces oiseaux dont le plumage servait de prétexte aux patines variées dont ils ont le secret.

Les poissons n'étaient pas moins bien partagés et l'habileté japonaise en avait tiré des effets surprenants. Un vase de petite dimension, en shibuitchi, était particulièrement intéressant; c'était l'œuvre d'un ciseleur et d'un coloriste; des flots d'argent à la base s'éteignaient sur la panse en des douceurs infinies, des carpes en haut-relief aux écailles incrustées d'or, et au sommet, dans les flots mouvants, deux poissons d'un relief adouci apparaissaient en transparence à peine voilés par la nappe liquide se perdant dans la forme du vase. C'était tout simplement délicieux et d'une exécution étourdissante.

Parmi les autres pièces moins importantes, mais aussi merveilleuses d'exécution, nous signalerons une grande cheminée surmontée d'une glace et décorée de flots montant les uns sur les autres, comme les vagues qui déferlent sur un rocher; exécutés en argent fondu, ils étaient très bien ciselés par leur auteur, M. Okura (Kihatiro).

Un vase décoré de carpes ciselées en shakudo gris-perle, de M. Nomura (Katsumi); des vases et brûle-parfums en argent émaillé, de M. Miyamoto (Katsu); les vases d'argent ciselé et incrustés de plusieurs métaux de couleurs, de M. Ounno (Shômin), professeur

à l'école des arts de Tokio; des lanternes en argent ciselé, de M. Hayashi (Shinsuké); des vases d'argent finement ciselés et décorés d'émaux, de M. Kawano (Yoshitaro); la coupe et les boîtes d'argent de M. Murata (Kimbei), qui sut obtenir la dégradation des tons au moyen des alliages de métaux blancs, gris, noirs, rouges, qui s'harmonisent d'une manière ingénieuse; les vases et les brûle-parfums de M. Souzuki (Kitigoro).

Ces huit exposants, artistes ou industriels, ont reçu la médaille d'argent.

Plus nombreux étaient les exposants groupés par la Société d'encouragement.

Ce fut une heureuse idée que de réunir dans une même vitrine les nombreux spécimens du travail des métaux et des alliages employés au Japon.

Sur des vases de formes variées, mais presque tous de même dimension, l'or, l'argent, le shakudo, le shibuitchi et les alliages de toute nature et de patines variées avaient été mis à la disposition des artistes ou des ouvriers les plus renommés dans leur art. Chacun avait composé et exécuté son œuvre.

Cette collection appartenait à une Société d'encouragement, organisée en vue de l'Exposition, pour donner, à ces artistes ou artisans de talent qui n'auraient pu fabriquer à leurs frais un objet de prix, les moyens de le faire et de l'exposer. Tous ces objets étaient présentés sous le nom de leur auteur.

Cette Société avait été créée par voie de souscription, les parts étaient de 500 yens (1,250 fr.) et on a réuni en peu de jours 250,000 francs.

Aucun intérêt, aucun bénéfice; si les objets étaient vendus, le souscripteur rentrait dans ses avances, mais le bénéfice était réparti aux artistes qui avaient reçu le prix de leur travail, au fur et à mesure de son avancement. Dégagés de toute préoccupation d'argent, la beauté et le fini du travail devenaient leur seul objectif.

La Société avait été fondée par l'initiative du comte Okuna, ministre du commerce, et M. Hayashi (Tadamasa), qui devait plus tard être le commissaire général du Japon, en était le directeur.

Ces divers objets d'usage ou d'ornement, d'une variété infinie et d'une habileté d'exécution étourdissante, ont été vivement appréciés par le Jury et ont valu à chacun de leurs auteurs une médaille de bronze.

Nous avons cru devoir signaler cette initiative qui montre à quel point le Japonais est soucieux des progrès de l'art et des artisans de son pays, et l'ingénieuse combinaison qu'il avait mise en pratique pour les faire valoir.

Que dire de l'ensemble de cette exposition des orfèvres du Japon qui affirme une fois de plus l'éclatante habileté des artisans et les ressources de l'art du métal? Ce sont des maîtres.

Leur influence sur nos arts est indéniable, et, dans l'évolution nouvelle, combien de nos artistes se sont assimilé les idées et le décor du Japon. Comme eux, nous sommes revenus aux choses de la nature, quoique nous la voyions d'un autre œil; mais, comme eux, aujourd'hui nous regardons de plus près le brin d'herbe qui fléchit sous le poids d'un insecte, la fleur que le papillon lutine, la branche de cerisier en fleur où l'oiseau

fait son nid, les eaux qui recèlent le poisson fugace, l'arbre des forêts qui cache l'écureuil sautant de branche en branche, on s'en inspire et, si on leur donne une interprétation vraiment française, nous sommes bien près de la vérité nouvelle. Peut-être le Japon s'en éloigne-t-il un peu trop aujourd'hui, influencé par les arts d'Europe et la fréquentation de nos ateliers. Qu'il y prenne garde et qu'il ne craigne pas, sans copier les œuvres de ses anciens maîtres, de rester fidèle à cette mère éducatrice : la Nature, et surtout qu'il n'oublie pas ses origines.

La section des émaux cloisonnés était peut-être plus importante encore. C'est là, du reste, que le progrès était le plus sensible.

Deux exposants ont obtenu le grand prix; ce sont : MM. Kawasaki (Shozo), de Kôbé, et Namikawa (Sosuké), de Tokio.

M. Kawasaki (Shôzo) expose une garniture de trois grandes pièces; un brûle-parfum à trois pieds et deux vases élancés à long col. Ces vases sont décorés de rinceaux de fleurs de lotus sur un fond bleu turquoise. Les émaux, mi-partie translucides, mi-partie opaques, avaient une profondeur de ton que jamais ne montrèrent les cloisonnés japonais, qui sont presque toujours mats.

La beauté des émaux de Kawasaki n'a rien à envier aux plus belles pièces chinoises de l'époque des Ming. De 1 m. 80 de hauteur et faits d'une seule pièce, ces vases surpassaient la technique chinoise. La forme était élégante et majestueuse et le dessin d'un grand caractère. C'est le résultat de longues années de sacrifices et d'efforts; aussi l'œuvre de Kawasaki marque-t-elle une ère nouvelle dans l'histoire des cloisonnés japonais.

Namikawa (Sosuké) est l'inventeur des émaux cloisonnés sans cloison, et est connu de tout le monde. Ses cloisonnés lui avaient déjà mérité le grand prix en 1889; il montra à cette époque des plaques et des vases, où la dégradation des tons d'émaux sans cloison paraissait déjà un tour de force inimaginable. Mais ces objets n'étaient que de petites dimensions.

En 1900, il a combiné les émaux mats et translucides; il expose un panneau qui est un chef-d'œuvre de travail. Ce tableau mesure environ 1 mètre de haut sur une largeur de 1 m. 50. Sur un terrain en pente, est un paon avec sa tête fière légèrement retournée; le fond représente un ciel nuageux avec des dégradations habilement ménagées de gris clairs et foncés qui donnent l'illusion d'un ciel qui s'éclaircit, et dans lequel le nuage tout à l'heure gris devient rose, et produit l'effet de l'horizon au coucher du soleil. Dans le corps du paon, il a introduit les émaux translucides avec de fines cloisons d'or pour mieux produire l'effet du plumage. C'est une combinaison nouvelle dont la réussite est parfaite.

Namikawa expose aussi un autre panneau de paysage en grisaille et plusieurs vases où les émaux opaques et translucides se combinent heureusement.

Malgré la haute récompense donnée à M. Namikawa (Sosuké) pour ses cloisonnés sans cloison dont la technique est merveilleuse, il a semblé au Jury que, si l'absence de

cloison était une difficulté vaincue, elle avait peut-être l'inconvénient de donner à un vase d'émail l'aspect d'un vase de porcelaine décorée. En modifiant un procédé qui avait sa raison d'être et en enlevant à la cloison de métal une fonction décorative sur vase de métal, on dénaturait le sens sans diminuer la fragilité de l'émail.

Namikawa (Yasuyuki), de Kioto, se pose comme rival de Namikawa (Sosuké), de Tokio. Si ce dernier supprima les cloisons, l'autre recherche, au contraire, la perfection des spirales. Namikawa a reçu la médaille d'or en 1889 pour la finesse de ses cloisonnés. C'est la perfection même au point de vue technique. Aucun n'a atteint ce degré au Japon.

Jusqu'ici, les cloisons étaient de même épaisseur, quel que fût le dessin à interpréter. Cette uniformité lui paraissait choquante. Ce qui fait le charme dans les vases qu'il exposa en 1900, c'est que Namikawa adopta des fils de grosseur variée pour donner une expression nouvelle à ses émaux, en proportionnant les épaisseurs des cloisons aux finesses relatives des motifs du sujet. Si l'on n'est pas prévenu, on ne s'en aperçoit pas, et l'on constate la réussite, sans se douter des moyens qui l'ont déterminée.

La médaille d'or a été décernée aux émaux cloisonnés de Andô (Jûbei). Il fait les émaux connus sous le nom d'émaux de Nagoya, et, dans ce centre de fabrication, il est le plus fort producteur.

Citons, parmi les nombreux exposants de cette région, les produits de la Société d'études pour le développement des cloisonnés de Nagoya, qui rend tant de services aux artisans, et les cloisonnés à bas prix, mais de bonne fabrication, de la Société Hosansha, des deux Tsukamoto et de Kawano, de Yokohama.

Les récompenses ont été nombreuses. Il a été décerné par le Jury, tant aux orfèvres qu'aux émailleurs, et sans distinction d'artistes ou d'industriels (le commissaire japonais n'ayant pas su comment satisfaire à la méthode de classification demandée par le Commissaire général de l'Exposition), 61 récompenses, se décomposant en 2 grands prix, 4 médailles d'or, 14 médailles d'argent, 36 médailles de bronze et 5 mentions honorables.

NORVÈGE.

Si nous donnons ici la première place à la Norvège, ce n'est pas seulement l'ordre alphabétique qui nous l'indique, c'est que nous avons pensé que, s'il était vrai que le siège du gouvernement fût en Suède, que la configuration géographique de cette immense presqu'île, les origines et les mœurs de ses habitants ne fissent de la Suède et de la Norvège qu'un seul pays, il était juste de parler tout d'abord de celui dont les produits avaient les tendances les plus artistiques, et dont la manifestation, en 1900, avait été la plus remarquable.

Si les orfèvres de Suède se complaisent encore dans les copies d'un art suranné, sans originalité et sans caractère personnel, les Norvégiens, au contraire, ont emprunté à

leur art national les éléments originaux qui donnent à leurs œuvres une saveur toute particulière.

Quatre orfèvres figuraient au catalogue; tous les quatre ont été récompensés. M. Tostrup, de Christiania, a eu un grand prix; M. David Andersen, de Christiania, a eu une médaille d'or, et deux médailles de bronze ont été accordées à M. Hammer et à M. Théodore Olsen, de Bergen.

M. Tostrup a une exposition remarquable, et l'émail y tient une large place. Nous retrouvons chez lui des coupes, des vases en émail translucide dont notre collègue français, le délicat artiste qu'est M. Thesmar, nous a fait admirer les heureuses combinaisons.

Ce n'est pas un mince éloge à faire à M. Tostrup que de dire que ses émaux translucides ont rappelé les œuvres de notre compatriote, mais, nous devons ajouter, sans les faire oublier. Une entente très juste des colorations, une grande habileté de main-d'œuvre, des montures fines et élégantes étaient la caractéristique des objets exposés.

A côté de ses émaux et de ses bijoux, M. Tostrup exposait aussi des pièces en argent massif pour lesquelles il avait fait appel à l'ornementation décorative du vieux style scandinave, dans lequel les entrelacs et les rosaces se succèdent dans d'harmonieuses dispositions, laissant entre elles de larges unis bordés d'un pointillé du plus heureux effet.

M. Andersen est resté orfèvre jusqu'aux moelles. Ici, rien n'est ajouté à l'effet à obtenir du métal précieux habilement travaillé; c'est net, c'est franc, et l'on sent, en les voyant, que toutes ces pièces ne sont exécutées qu'avec les ressources propres au travail de l'argent. Ses corbeilles en forme de nef, dont les proues forment des anses heureusement combinées, rappellent les constructions naïves des barques de pêcheurs qui sillonnent les eaux des fjords qui pénètrent dans les échancrures des terres norvégiennes.

Ces dispositions des proues ont trouvé, dans les pièces d'usage que fabrique M. Andersen, d'heureuses applications, notamment dans les anses des saucières, des écuelles ou des soupières, et même dans les formes des cuillers à servir le potage.

A citer un surtout dont la vasque inférieure, portant la même proue, est surélevée par un motif de quatre rinceaux ajourés supportant le plateau qui sert de socle à une figure du dieu Thor. A citer encore un service à thé dont la décoration est empruntée à ce style scandinave dont d'autres exposants du mobilier ont tiré, comme lui, un merveilleux parti.

C'est seulement par l'emploi du marteau et des outils du ciseleur que M. Andersen a obtenu, dans un ensemble de pièces très variées de formes et d'usage, ce caractère d'unité qui fait de son exposition l'œuvre d'un orfèvre.

M. Hammer, de Bergen, n'est pas parti du même point, mais est arrivé, quoique à un degré moindre, à produire un effet analogue. Antiquaire et marchand de curiosités, il a réuni une collection considérable d'œuvres anciennes; puis il est devenu orfèvre.

Inspiré par les pièces qu'il collectionnait, il a appliqué l'expérience acquise à leur contact à la production de pièces très personnelles. Nous avons remarqué surtout la chope en ciselure repoussée, reproduisant les scènes de l'œuvre populaire du poète Tegner, dont les figures sont bien modelées, et d'autres vases décoratifs, coupes et cornes à boire habilement exécutés.

Nous retrouvons, chez M. Hammer comme chez M. Andersen, le même goût pour l'ornementation des peuples primitifs de la Scandinavie

Enfin M. Olsen, de Bergen, qui, sans présenter des pièces du même ordre, avait cependant, comme ses compatriotes, fait un envoi intéressant. Un grand samovar, dont les figures du couronnement manquaient un peu d'échelle, était bien exécuté. Des pièces d'une composition plus courante, des travaux de filigrane et d'émail faisaient de l'exposition de M. Olsen un ensemble intéressant qui lui a valu la médaille de bronze, comme à son confrère M. Hammer.

PAYS-BAS.

Nous voici en présence d'un pays où les orfèvres ont conservé les traditions du travail à la main de leurs ancêtres, et dont les œuvres ont cette saveur particulière de franchise et de naïveté que donne à l'exécution de l'orfèvrerie l'emploi de la lime et du marteau.

La maison la plus importante est celle de MM. van Kempen et fils, établie en 1850 à Utrecht, mais qui depuis s'est transportée à Woorschoten, près de la Haye.

La belle exposition qu'il avait faite en 1878, à Paris, lui avait valu la médaille d'or et la croix de la Légion d'honneur; celle de cette année ne semble pas justifier une telle distinction. Son importance n'en est pourtant pas diminuée, et sa réputation continue à lui attirer la riche clientèle du pays. M. van Kempen produit surtout l'argenterie de ménage qu'il exécute avec soin. Son atelier, très bien dirigé, est une véritable école. Il a formé des élèves nombreux et des jeunes orfèvres qui ont porté dans les provinces du nord les saines traditions du métier, MM. Hoeker et fils, d'Amsterdam, que nous retrouverons tout à l'heure, et M. Erp, de Leuwarden, qui n'a pas exposé et dont notre collègue M. Pit, directeur du Musée néerlandais, regrettait l'absence.

Parmi les pièces envoyées par M. van Kempen, nous citerons un service à thé de forme ovale, à guirlandes, d'un style un peu raide et qui rappelle les décors à la mode sous le Directoire; des plateaux à bordure découpée; des corbeilles à gâteaux de fabrication analogue, qui ne manquaient pas de charme. Le Jury a décerné à M. van Kempen la médaille d'or, et la médaille d'argent à deux de ses collaborateurs, MM. Vaek et Warnaar.

M. Begeer, d'Utrecht, est certainement l'orfèvre hollandais qui fait les plus louables efforts dans la recherche de l'original. Son service à thé, d'une forme très simple, était d'un goût charmant; le décor se bornait à une frise d'algues marines d'un très joli dessin,

d'un relief très doux, et merveilleusement exécuté. C'était un joli spécimen d'orfèvrerie moderne, dont le Musée des Arts décoratifs s'est empressé d'acheter une pièce pour la mettre dans ses collections.

Une nombreuse série de médailles et de plaquettes commémoratives complétait cette exposition, qui a valu à son auteur la médaille d'or.

MM. Hoeker et fils, d'Amsterdam, élèves de la maison van Kempen, avaient apporté des pièces originales, des figures et des décors qui faisaient de l'exposition de cette maison l'une des plus séduisantes parmi celles qui meublaient la galerie étrangère aux Invalides.

A la tête de la maison la plus importante d'Amsterdam, M. Hoeker a de bonne heure compris qu'une instruction solide était nécessaire aux ouvriers qu'il emploie et que, pour former un personnel d'élite, il fallait compléter la pratique que l'on acquiert à l'atelier par la connaissance de l'art qu'on apprend à l'école. Il a contribué avec l'aide de son fils à l'organisation, à Amsterdam, d'une école des arts et métiers où se forme une élite d'ouvriers habiles.

A côté des pièces bien fabriquées, mais dont les modèles un peu surannés semblaient n'avoir été apportés par M. Hoeker que pour marquer le point de départ de sa maison et nous faire mieux apprécier le chemin parcouru et l'intérêt de ses tentatives nouvelles, il avait exposé une série de pièces simples de forme, sobres de décors et de couleur, et d'une exécution dont la naïveté voulue ajoutait encore au charme qui s'en dégageait.

Des théières, des coupes, des drageoirs, des plateaux conservaient encore l'empreinte du marteau et de la lime, pour bien affirmer la sincérité de leur main-d'œuvre. Peu de ciselure, des rosaces avec des entrelacs ou de l'émail, pour remplacer l'effet des verroteries cloisonnées de l'orfèvrerie mérovingienne, donnaient à l'œuvre de M. Hoeker, d'un archaïsme voulu, la saveur un peu âpre d'un fruit sauvage dont la forme et la couleur sont séduisantes.

On retrouverait aisément les prototypes de ses modèles dans les objets anciens mis au jour par les fouilles pratiquées dans les provinces baltiques de la Russie méridionale; ce sont les mêmes formes simples et nobles, les mêmes tendances à marier les pierres de couleurs avec les ornements filiformes. L'émail et le nielle, chez M. Hoeker, remplacent heureusement les verroteries cloisonnées des peuples barbares. Le Jury lui a témoigné tout l'intérêt qu'il prenait à ses efforts et la haute estime que lui avait inspirée son exposition en lui décernant la médaille d'or.

Un autre exposant intéressant auquel la médaille d'or a été votée par le Jury était M. J.-H. Bröm, d'Utrecht; il s'était présenté à nous comme artiste; c'était, en réalité, un fabricant d'orfèvrerie religieuse, mais, comme il est l'auteur des modèles qu'il fabrique, et qu'à ses connaissances des arts du dessin M. Bröm joint une science archéologique très étendue, nous n'avons pas fait d'objection. Ses productions en sont la preuve, ses tendances sont gothiques et les ciboires très remarquables qu'il nous présentait sont inspirés de cette époque et bien étudiés; la ciselure conserve la naïveté de

ces orfèvreries. Un fragment de la châsse de Saint-Liberin, très joliment modelé, faisait honneur au talent personnel de M. Bröm.

MM. Janssen et C°, de Zilburg, sont aussi des orfèvres religieux; un ostensoir, une porte de tabernacle, un fragment d'autel reflètent la même préoccupation de l'art gothique. Leur fabrication consciencieuse a été appréciée par le Jury qui leur a accordé une médaille de bronze.

MM. de Haas, de Seek, fabriquent les bijoux destinés à compléter le costume populaire, ainsi que les petits bibelots d'étagères en or et en argent, bibelots chers aux voyageurs qui rapportent des souvenirs des pays traversés. Cette imitation des objets anciens, qui flatte la manie des collectionneurs peu exigeants, a du moins le mérite d'offrir une excellente école à l'ouvrier, dont la technique s'affirme et se perfectionne par la copie. Cette éducation portera ses fruits, si des hommes intelligents savent l'utiliser au profit d'idées plus neuves, plus saines et plus en rapport avec les usages et les besoins modernes. Le Jury leur a accordé une médaille de bronze.

Deux ouvriers d'art, plutôt que des fabricants, MM. Feetersen et Zwollo (Franz), présentaient des ouvrages au repoussé qui ont paru dignes d'intérêt, et ont été récompensés par la médaille de bronze.

Peu de chose à dire de M. Saakes, de la Haye, et de M. Schoorl, d'Amsterdam, qui, à l'exemple de M. de Haas, se complaisent dans la reproduction des ouvrages anciens à laquelle ils apportent une technique habile, et dont on pourrait beaucoup attendre s'ils l'appliquaient avec plus de souplesse à des œuvres modernes.

Le Jury leur a décerné à tous deux une mention honorable.

PORTUGAL.

Le *Portugal* n'avait que quatre exposants, leur contribution était plus importante que celle de l'Espagne, mais ne présentait guère d'intérêt.

M. Rosas (José), de Porto, le plus important, avait envoyé un surtout assez banal dont la sculpture, due à un artiste exposant aux Salons de France, M. Antonio Lopez, ne rachetait pas l'insuffisance de l'exécution. Une épée offerte à un général, d'un nom qui nous est inconnu, était de meilleure facture. Un service à thé, orné de bossages violents, a permis au Jury de lui donner une médaille de bronze.

Un orfèvre d'église, M. Moitihno (Luiz-Pinto), a reçu une mention honorable, ainsi que M. Montiro, pour une exposition dont on a lieu de s'étonner dans un pays qui possède, dans le trésor royal, des œuvres remarquables que la Cour du Portugal commandait, au xviiie siècle, aux orfèvres Germain, ou à leurs émules parisiens.

IMPRIMERIE NATIONALE.

RUSSIE.

Ce n'est point, à parler exactement, une exposition d'orfèvrerie; l'émail y tient la plus grande place et s'applique aussi bien aux œuvres de grande décoration ecclésiastique qu'aux menus objets d'usage.

Nous n'avons pas retrouvé ces orfèvres qui, en 1878, avaient apporté des objets en argent ornés de nielles, ou dorés partiellement, qui empruntaient leurs formes et leur effet décoratif aux objets d'usage populaire : salières en bois que l'on suspend aux parois des murs de la cuisine, ou vases de grès cerclés de vannerie employés au transport des liquides, avaient servi de type à des salières, des services à thé, des coupes et des drageoirs, et étaient devenus, par leur exécution à une petite échelle et par le fini du travail des métaux précieux, des œuvres naïves qui avaient une saveur toute particulière. Nous avons regretté de ne point les avoir revus.

A leur place nous avons examiné avec plaisir les œuvres présentées par M. Fabergé, le joaillier orfèvre qui, comme membre du Jury de la Classe 95, était hors concours. Il nous avait montré quelques objets d'orfèvrerie intéressants, un candélabre de style Louis XVI et une grande pièce décorative dans laquelle l'emploi de la néphrite, du bronze et de l'argent, et l'ornementation conçue dans le goût moderne, étaient dignes d'éloge. Mais ce qui était tout à fait charmant, c'était sa collection d'objets précieux, en or et émail, destinés à donner satisfaction à la tradition nationale des cadeaux, que les grands comme les humbles, les riches comme les pauvres, ont l'habitude de s'offrir à l'occasion des fêtes Pascales. La collection des œufs de Pâques empruntée au Trésor impérial était tout à fait exquise.

Ces pièces relèvent plutôt de l'art du bijoutier que de l'art de l'orfèvre, mais les formes, les décors et surtout leurs dimensions nous les ont fait réclamer plutôt comme de l'orfèvrerie que de la bijouterie. Les montures délicates, les ouvertures à secret, les ciselures, les émaux en étaient des plus remarquables.

MM. Ovtchinnikov frères, de Moscou, occupaient une place importante de l'Exposition avec leur Iconostase exécuté en émail cloisonné dans le style russe. Les dimensions considérables de cette œuvre ont dû présenter des difficultés grandes, et l'habileté avec laquelle les émaux ont été exécutés leur fait grand honneur. Le dessin de l'iconostase est de M. Vasnetzof, artiste attaché à cette maison.

La fabrique est à Moscou où M. Ovtchinnikov occupe 200 ouvriers; il a une succursale à Saint-Pétersbourg; il a ses dessinateurs attitrés, et a annexé à sa maison une école de dessin pour ses ouvriers. Il avait aussi une importante exposition de petites coupes émaillées, de plateaux, de gobelets, de tasses, décorés dans le style russe et portant des inscriptions de bienvenue, très habilement exécutés.

Cédant aux instances de leur excellent collègue, M. Botkine, et constatant les pro-

grès réels faits par cette maison, la première en Russie, le Jury lui a donné un grand prix et a donné la médaille d'or à son collaborateur, l'artiste Vasnetzof; deux médailles d'argent à ses deux contremaîtres MM. Komarov et Arkharoff.

Une médaille d'or a été accordée à MM. Gratchev frères dont la fabrique est à Saint-Pétersbourg, ses produits sont analogues à ceux de M. Ovtchinnikov. Elle n'a pas, comme ce dernier, exposé une grande œuvre monumentale, mais comme lui de nombreux objets en émail cloisonnés, quelques émaux translucides d'une bonne exécution; il y a de plus quelques œuvres en orfèvrerie d'argent : des milieux de table, des candélabres; les figures sont bien modelées et bien ciselées.

Les deux frères de M. Gratchev ont été récompensés comme collaborateurs et ont reçu la médaille d'argent.

Les Petites Industries du Caucase. C'est sous ce nom que nous avons trouvé dans les Isbahs, reproduction des maisons de paysan de cette partie de la Russie, élevés dans les jardins du Trocadéro, les ouvrages en argent ciselé, niellé ou filigrané, fabriqués dans les campagnes du Caucase par des agglomérations d'ouvriers russes habiles, gardant les traditions des ancêtres. Particulièrement remarquable, était une corne à boire montée en argent, décorée de filigrane et d'argent niellé, dans le goût oriental; des poignards, des cartouchières, des sabres; des ornements de costume, des ceintures à gros cabochons, des agrafes, des manteaux, des harnachements.

Le Jury a décerné une médaille d'or collective aux trente-deux exposants d'orfèvrerie qui formaient cette agglomération.

Une autre collectivité désignée sous le nom de Petites Industries du Gouvernement de Jarowslaw, comprenant sept exposants, a obtenu une médaille d'argent pour ses icônes (images saintes que l'on trouve dans presque toutes les demeures). Ce sont des plaques en cuivre ou en argent doré exécutées au repoussé, représentant la coiffure ou le costume des saints honorés par la religion orthodoxe, dont les figures peintes, ou en émail, apparaissent au deuxième plan dans les plaques découpées.

MM. Boch et Marschak ont reçu la médaille d'argent pour leur exposition dans laquelle à côté des émaux inévitables se trouvaient des pièces commémoratives : boucliers, reliures d'adresses ou de livres saints et un petit chef-d'œuvre de précision mécanique, une locomotive en argent offerte à un ingénieur des chemins de fer russes.

Une médaille de bronze a été accordée à quatre exposants : Savelief et fils, les Petites-Industries de Mstera, pour une remarquable collection d'images religieuses, Martlek, ainsi qu'au prince Bojidar Karageorgevitch qui avait apporté une série de cuillers de style moderne très curieusement composées : des fleurs attachées à leur tige formaient le cuilleron et le manche, et rappelaient les objets analogues qu'on avait vus chez les Japonais ou les Américains, mais ils étaient encore trop empreints des recherches maniérées des adeptes de l'art nouveau et auraient gagné à être plus simples.

SUÈDE.

L'orfèvrerie suédoise était représentée, à l'Exposition de 1900, par quatre exposants, tous de Stockholm : MM. Hallberg, Mollenberg, Axelsson et Anderson, qui tous les quatre ont été récompensés; les deux premiers ont eu la médaille d'or, les deux autres la médaille d'argent.

M. Hallberg avait une assez grande exposition dans le pavillon de Suède élevé dans la rue des Nations. Au milieu du hall central, une grande vitrine était réservée aux cadeaux que S. M. le roi Oscar II avait reçus à l'occasion du 25e anniversaire de son avènement au trône : une adresse somptueusement reliée en argent, des grands plats décoratifs, des pokals, des coffrets, puis une corne à boire en ivoire et or, offerte par le roi au Yacht-Club de Stockholm. La plupart de ces pièces avaient été exécutées d'après les dessins de MM. Lindegren, Kronberg et Andréen, dans le goût du XVIIIe siècle, avec une certaine tendance de modernité. Les ciselures, très soignées, étaient l'œuvre d'une femme qui dirige son atelier, Mlle Anna Moechlin. Toutes ces pièces rappelaient les grandes fleurs conventionnelles, les ramages et les rinceaux un peu lourds, si caractéristiques, de l'orfèvrerie allemande ou suédoise du XVIIIe siècle, et manquaient de nouveauté. Cependant, dans le salon royal, quelques pièces paraissaient avoir été l'objet de recherches nouvelles. Entre autres, un encrier composé avec des motifs empruntés aux arbres des forêts de la Suède, par M. Boberg, qui en avait fait une pièce originale. La fabrique de M. Hallberg est importante avec ses 250 ouvriers, parmi lesquels se trouvent un certain nombre de femmes, dont quelques-unes sont d'habiles ciseleurs.

Voulant probablement nous apprendre que cette profession peut très bien être pratiquée par la femme, et donner ainsi un aliment à son goût et à sa dextérité naturelle, il avait fait venir à l'Exposition leur chef, Mlle Anna Moechlin, qui travaillait sous les yeux du public, dans son costume pittoresque de Suédoise, avec le jupon court, le bonnet en drap rouge à oreillettes brodées. Assise à l'établi, Mlle Moechlin ciselait des vases d'argent, repoussait des fleurs, des ornements avec une dextérité charmante. Un séjour à Paris de deux années lui avait formé le goût et la main. Le Jury ne lui a pas ménagé les éloges et lui a décerné la médaille d'argent, ainsi qu'aux autres collaborateurs de M. Hallberg : le professeur Kromberg, M. Lindegreen et le sculpteur Boberg.

Si chez M. Hallberg quelques tendances modernes s'étaient fait jour, les autres orfèvres suédois sont restés conservateurs.

M. Mollenborg fait des copies excellentes de l'orfèvrerie suédoise des XVIIe et XVIIIe siècles, mais ces œuvres sont lourdes, et ne rappellent nullement les œuvres charmantes produites en France à la même époque.

Il nous montrait aussi une belle coupe de Nautilus, montée sur un pied composé de figures modelées et ciselées par Standman, mais décorée de trop de pierres et d'émaux

qui surchargeaient cette pièce sans l'enrichir. De bonnes qualités de main-d'œuvre lui ont fait attribuer la médaille d'or.

M. Anderson avait aussi envoyé des pièces importantes, des coupes d'une exécution satisfaisante, comme celles du précédent, mais, comme les siennes, dépourvues d'originalité. Nous ferons cependant une exception pour une pendule dont la forme, assez heureuse, était bien comprise; un cadran de grande dimension, relié au socle par quatre supports décorés de feuilles de sapin et de chêne s'infléchissant légèrement, était accompagné de figures allégoriques un peu gauchement modelées.

Le Jury a apprécié cette tentative qui indiquait chez M. Anderson le désir d'échapper aux copies trop nombreuses qui faisaient le fond de son exposition.

M. Axelsson, de Stockholm, exposait aussi d'anciennes orfèvreries, mais avait fait, de son côté, quelques tentatives modernes. Un bol dont la bordure était ornée de fleurs et feuilles aquatiques, des coupes décorées de fleurs stylisées de la Scandinavie essayaient de prouver que l'orfèvre suédois devait arriver à se créer un style national plus moderne, comme avaient réussi à le faire les fabricants de porcelaine qui avaient exposé.

Il lui suffirait de vouloir et de s'inspirer, comme eux, aux sources inépuisables de la flore, dont les céramistes suédois ont fait un si judicieux emploi. L'Exposition de 1900 nous a montré les efforts de la manufacture de Rörstrand, dont les produits ont été pour nous une révélation, comme les porcelaines de Copenhague l'avaient été en 1889.

Si l'inspiration japonaise a été le point de départ de l'évolution dans la décoration de la porcelaine danoise, il semble que le renouveau de nos styles demandé à la décoration florale prêchée avec tant d'ardeur en France par notre ami Lucien Falize ait trouvé à Rörstrand un terrain bien préparé. Certainement, les artistes qui dirigent cette fabrique auraient pu, aussi bien qu'aux céramistes, fournir aux orfèvres suédois des modèles qui se prêteraient merveilleusement à leur traduction par le métal. M. Krog, l'habile directeur de la manufacture de Copenhague, avait bien donné son concours à l'orfèvre danois Michelsen.

N'est-il pas curieux de voir en France, en même temps que la manufacture de Sèvres, sous l'impulsion de son éminent directeur, M. Sandier, faisait des tentatives semblables, des orfèvres comme MM. Christofle, Cardeilhac, Debain et tant d'autres avec l'aide d'artistes comme MM. Arnoux, Bonvalet, Mallet, produire en France, par le retour à l'étude de la vie végétale, source inépuisable d'inspiration, cette éclosion d'un art moderne, sage et bien équilibré, qui a été l'un des attraits et certainement le grand succès de la Section de l'orfèvrerie française en 1900 ?

SUISSE.

Dans la Section suisse, l'exposition de la Classe 94 n'a pas donné, au dire de notre collègue M. Bossard, l'orfèvre de Lucerne, une idée suffisante de la production nationale.

En Suisse, les métiers d'art s'étaient perdus plus que dans d'autres pays. Après la

Révolution de 1789, les corporations avaient été désorganisées, comme en France d'ailleurs, et les traditions s'étaient perdues. Autrefois, même dans les petites villes, on trouvait un orfèvre habile; les musées, les églises, les corporations possèdent encore un grand nombre de travaux artistiques d'origine suisse. Aujourd'hui la fabrication indigène ne répond qu'à une partie de la consommation; c'est la France et l'Allemagne qui fournissent presque toute l'orfèvrerie qui est vendue en Suisse.

Il est cependant regrettable que les plus grands ateliers, dont deux s'occupent plus spécialement de l'orfèvrerie de table, tandis qu'un autre se livre à l'orfèvrerie d'art, n'aient point exposé.

Nous avons surtout regretté l'absence de l'exposition de notre collègue M. Bossard, l'orfèvre de Lucerne, qui, mieux que tous, avait su faire revivre les anciennes traditions. L'atelier de M. Bossard est un atelier complet. La genèse complète de la fabrication de l'orfèvrerie s'y déroule depuis la composition dessinée et modelée jusqu'à l'achèvement entier de l'œuvre. M. Bossard est l'orfèvre érudit qui connaît admirablement le passé et les styles, et fait des reconstitutions d'œuvres anciennes d'après les documents et les gravures du temps.

On se rappelle avec plaisir le drageoir qu'il avait apporté en 1889 et qui, copié sur un dessin de Holbein conservé au musée de Bâle, avait toute la saveur d'une pièce originale.

Un seul orfèvre, ciseleur mais surtout graveur, avait exposé, c'était M. Georges Hantz, de Genève, qui nous présentait une grande corne de buffle montée en argent et décorée de ciselures et d'émaux. La poésie des paysages alpestres, la flore des montagnes, les scènes de la vie des pâtres lui en avaient inspiré le décor, puis des coupes de tir ou des gobelets de corporations, dans lesquels son habileté de ciseleur et de graveur s'était donné libre carrière.

Le Jury lui a accordé une médaille d'or.

La collectivité des Émailleurs de Genève présentait une série de plaques décorées de sujets, de fleurs, des portraits en miniature d'un travail très soigné, destinés à l'ornementation des bijoux ou des montres de fabrication genevoise. La précision, la délicatesse, le coloris des émaux faisaient honneur au talent de cette collectivité des dix-huit artistes genevois. Mais le Jury a vainement cherché une tendance nouvelle. Ce sont toujours les émaux peints qu'on employait à la fin du siècle dernier pour orner les boîtes de montre, les tabatières, les bonbonnières avec des motifs de pastorale ou des fleurs qui n'ont pas changé. Leur habileté, la perfection de la main-d'œuvre leur a fait attribuer par le Jury une médaille d'argent collective.

Nous avons terminé ici la revue des nations étrangères dont l'exposition avait une réelle valeur ou présentait un certain intérêt. Cependant nous ne voulons pas laisser oublier les autres pays qui, quelque modeste que fût leur contribution, avaient tenu à répondre à l'appel de la France, et avaient contribué au succès de cette vaste entreprise

dont le théâtre se déroulait sur les rives de la Seine, depuis le pont de la Concorde jusqu'au Champ de Mars et au Trocadéro.

Si la *Grèce* n'avait apporté que les médiocres travaux de filigrane et les reproductions antiques que nous avons vues, elle aurait passé inaperçue. Mais elle avait su réveiller ses traditions, en faisant élever sur les bords de la Seine, par un architecte de grand talent, M. Lucien Magne, notre compatriote, un pavillon dont la disposition, la forme et la couleur avaient eu le mérite de présenter un cadre digne de la Grèce antique.

Les reproductions galvaniques du trésor de Mycènes, par M. Gilliéron, nous ont rappelé les découvertes du docteur allemand Schliemann. Le Jury lui a accordé une médaille de bronze.

La *Serbie* se présentait avec une exposition collective des orfèvres de *Belgrade*, de *Niche* et de *Pirot* qui avaient apporté des petits objets exécutés en filigrane pour les usages locaux ainsi qu'une collection d'objets pour les églises, calices, coupes, croix, également en filigrane. Le Jury a accordé à chacune de ces trois collectivités une médaille d'argent.

Le *Siam* venu tardivement, et si tardivement qu'il n'était même pas au catalogue, avait réuni dans son pavillon une collection de vases aux formes simples, telles que les traditions les ont fait adopter par l'usage, presque tous dérivant de la forme d'une fleur ou d'un fruit; leurs lignes sont fermes et ont la précision et la pureté des bronzes anciens de la Chine et du Japon; le décor est fait au repoussé, un peu grossier mais avec une liberté d'outil qui ne manque pas de saveur. Le Jury a accordé à l'exposition collective du gouvernement de Siam une médaille d'argent.

La *Roumanie* et l'*Équateur* n'avaient pas trouvé grâce devant le Jury de la Classe 94 non plus que devant le Jury du Groupe XV. Le Jury supérieur, à la demande réitérée et pressante des commissaires généraux de ces deux pays, a accordé une médaille de bronze au Roumain M. Lazare Moïse, et une mention honorable à M. Regalde, de la République de l'Équateur, qui n'avait apporté qu'un modeste encrier en filigrane ayant la forme d'une voiture de gala.

La *Chine*, la *Corée*, la *Perse*, la *Bulgarie* et le *Mexique* n'avaient que peu d'exposants chez lesquels le Jury s'est trouvé bien embarrassé pour découvrir une pièce quelconque digne d'être examinée et encore moins à récompenser.

VIII

RÉSUMÉ DES RÉCOMPENSES.

Il nous paraît utile de résumer dans des tableaux synoptiques les résultats des opérations du Jury.

Le nombre d'exposants inscrits au Catalogue officiel était de 498, se divisant en : exposants français, industriels et artistes, 95; exposants des colonies françaises, 26; exposants étrangers, 377.

Les exposants français ont obtenu 76 récompenses dont 9 grands prix, 8 exposants étaient hors concours; ce qui, pour 95 exposants, représente une proportion de 80 p. 100 d'exposants récompensés, si on ne tient pas compte des hors concours, mais en réalité la mention «hors concours» pouvant être considérée comme une récompense exceptionnelle, la proportion s'élève à 90 p. 100 pour la France.

Les colonies françaises ont eu 4 récompenses pour 26 exposants, soit à peu près 20 p. 100.

Les exposants étrangers ont obtenu 189 récompenses dont 7 grands prix; 5 exposants étaient hors concours; le nombre des exposants inscrits au Catalogue s'élevant à 377 donne une proportion de 50 p. 100 d'exposants récompensés.

RÉCOMPENSES DÉCERNÉES AUX EXPOSANTS INDUSTRIELS ET ARTISTES.

	FRANÇAIS.	ÉTRANGERS.	TOTAL.
Grands prix	9	7	16
Médailles d'or	15	25	40
Médailles d'argent	17	47	64
Médailles de bronze	26	80	106
Mentions honorables	13	30	43
TOTAUX	80	189	269

COLLABORATEURS.

Grands prix	4	0	4
Médailles d'or	21	7	28
Médailles d'argent	55	40	95
Médailles de bronze	62	25	87
Mentions honorables	26	13	39
TOTAUX	168	85	253

NOMBRE D'EXPOSANTS INSCRITS AU CATALOGUE OFFICIEL.

Français	95	121
Colonies françaises	26	
Étrangers		377
NOMBRE TOTAL		498

TABLEAU COMPARATIF DES RÉCOMPENSES.

PAYS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES. OR.	MÉDAILLES. ARGENT.	MÉDAILLES. BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.	TOTAL DES RÉCOMPENSES.	HORS CONCOURS.	NOMBRE D'EXPOSANTS.
France. . . . Industriels	7	14	13	16	11	76	8	95
France. . . . Artistes	2	1	4	7	1			
Colonies françaises	//	//	//	3	1	4	//	26
Allemagne. . Industriels	//	2	12	10	3	43	1	80
Allemagne. . Artistes	1	5	2	7	1			
Autriche	//	1	1	2	2	6	2	9
Belgique	//	1	//	//	//	1	//	2
Bosnie-Herzégovine	//	1	//	//	//	1	1	3
Danemark	//	//	1	//	//	1	//	3
Espagne	//	//	//	//	1	1	//	5
États-Unis	2	//	//	1	2	3	//	9
Grande-Bretagne	//	//	4	3	2	9	//	28
Hongrie	//	1	1	6	3	11	//	11
Italie	//	//	2	2	4	8	//	42
Japon. . . . . Industriels	1	3	5	6	//	62	//	107
Japon. . . . . Artistes	1	1	9	30	5			
Norvège	1	1	//	2	//	4	//	5
Pays-Bas	//	4	//	4	2	10	//	11
Portugal	//	//	//	1	2	3	//	9
Russie	1	2	3	4	2	12	1	24
Suède	//	2	2	//	//	4	//	5
Suisse	//	1	1	//	//	2	//	6
Divers	//	//	4	2	1	7	//	18
TOTAUX	16	40	64	106	43	269	13	498

NOTA. Le nombre des exposants indiqué comprend ceux portés au Catalogue, mais tous n'ont pas exposé et quelques-uns ont été renvoyés aux Classes 95 et 97 qui les revendiquaient.

IX[1]

L'ART NOUVEAU.

Puisque l'art nouveau fut la note dominante de l'orfèvrerie française à l'Exposition de 1900, il n'est pas inutile de l'étudier de près, de voir ce qu'il nous a déjà donné, et ce qu'on peut en augurer dans un avenir plus ou moins prochain. Essayons donc.

L'art ne mourut pas tout entier avec le style Empire, dont la disparition suivit de près la chute du régime qui l'avait baptisé. De 1830 jusqu'à nos jours, de grands orfèvres ont créé, dans la noble acception du mot, des œuvres superbes, qui ne se rattachent aux hautes époques que par leur esthétique, formes anciennes où palpite l'âme de notre temps. Supérieurs à leurs aînés de la période impériale, si froids, si gauches parfois en leurs gestes solennels, quand le divin crayon de Prud'hon ne les guidait pas, s'ils ont glorifié l'orfèvrerie française, ils ne lui ont pas donné le style attendu.

A la vérité, on pouvait attendre, avec des maîtres tels que Froment-Meurice, Fenchères, Wagner, Vechte, Morel-Ladeuil et les frères Fannière, d'autant que de bons esprits, discutant la validité de ce jugement, le déclaraient prématuré, un siècle n'ayant jamais proclamé son style, et en appelaient à la postérité qui, dégagée des passions contemporaines, saurait bien le réformer.

Quoi qu'il en soit, lorsque leurs rangs se furent éclaircis, et, l'orfèvrerie réduite à l'imitation habile, d'une virtuosité incontestable, mais sans grand accent personnel, et dépourvue de cette poésie qui l'aurait ennoblie, la critique, jusqu'alors divisée, s'unit pour clamer notre impuissance. Quelle figure ferait dans l'histoire un siècle qui n'avait pas un art bien à lui, marqué à son millésime? Quelques pièces perdues dans une production immense suffiraient-elles pour le défendre et le réhabiliter? Lamentations inutiles : à peine ça et là, un signe d'indépendance témoignait qu'on les avait entendues. C'était Gallé, le verrier-poète, entraînant les orfèvres chargés de monter ses vases aux galbes imprévus, aux colorations étrangement irrisées, d'une préciosité si captivante, et les forçant à s'accorder à son diapason. C'était Lucien Falize ébauchant sur une théière, sur des plats, les idées qu'il allait bientôt formuler en une déclaration de principes retentissante. Mais il fallut cet extraordinaire débordement de rocailles, submergeant, à l'Exposition de 1889, ce qui nous restait d'un art autrement noble et varié, pour provoquer les résolutions viriles auxquelles on doit les pièces, à coup sûr intéressantes, qu'on vit d'abord aux expositions de l'Union des Arts décoratifs, plus nombreuses à l'Exposition universelle de 1900, où elles ont rencontré celles venues de l'étranger, qui nous suit

[1] Avec le chapitre IX et les deux suivants reprend le travail de M. Armand-Calliat, qui, avec l'autorité d'un maître, salue l'aurore de l'Art nouveau, et résume, dans une étude comparative des plus intéressantes, les efforts et les tendances des orfèvres de France et de l'étranger. [H. B.]

dans ces voies inexplorées. C'est l'Art nouveau, il est né des excès du plus aimable et du plus fou des styles, qui en a bien vu d'autres, et qui lui ressemble quelquefois.

C'est en 1892 que Lucien Falize publia dans la *Revue des Arts décoratifs,* sous forme de lettre ouverte à son ami Gallé, ce que j'ai appelé sa déclaration de principes.

Les directeurs de la maison Christofle, qui s'en sont si heureusement inspiré, la résument ainsi dans la très littéraire notice de leur exposition :

« L'abandon des vieilles formules;

« Le retour à la nature et à l'étude de cette source inépuisable d'inspiration : la vie végétale. »

On l'avait déjà dit, mais pas avec l'autorité d'un maître admiré, confessant publiquement ses fautes, encore qu'il eût moins péché que ses confrères, et que ses actes eussent devancé sa parole.

Que Christofle eût l'ambition d'aller au delà du rajeunissement des styles, je n'en suis pas sûr. Il savait bien qu'un style ne se crée pas de toutes pièces, sur un programme, par l'étude de la vie végétale, inépuisable s'il s'agit du décor, le plus souvent muette quand on lui demande les contours de l'œuvre. Il savait aussi que plantes et fleurs n'y suffiraient pas; qu'il lui faut un idéal, expression des mœurs, des sensations d'une époque, de sa foi ou de ses tourments, de ses incertitudes, de son lyrisme ou de ses futilités. Cela, il l'eût tenté dans les œuvres héroïques de l'orfèvrerie, peut-être réussi avec l'aide de ses collaborateurs d'élite, qu'il animait de sa pensée : c'est le génie, on ne l'enseigne pas.

Mais il n'y a pas aujourd'hui qu'un art nouveau, il y en a deux. L'évolution était dans l'air. Peu après apparaissait un art autrement nouveau, rompant complètement avec les traditions françaises, qui montrent que l'art qui vient se rattache toujours à l'art qui s'en va, et faisait table rase du passé. D'où venait-il? Des Quatre fils Aymon, de Grasset, si je ne me trompe, de cette illustration étrange, puissante, audacieux défi jeté à la face des dessinateurs de tous les temps. Si c'est trop dire, on me concédera bien que sa manière de voir, de sentir et d'exprimer, il la tient de Grasset, dont l'influence, du reste, est flagrante dans toutes les classes de l'art décoratif. Seulement, il fallait donner le relief à ces images, les approprier à l'orfèvrerie, avec les variantes que comporte pareille adaptation, les héroïser en leur gardant ce qu'elles ont de plus précieux : ce qu'elles doivent à l'état d'esprit de ce dernier quart de siècle; tâche périlleuse, semée de difficultés que les novateurs n'ont pas encore vaincues, mais qui nous a valu quelques surprises, parfois agréables, dont il faut leur savoir gré.

On comprend combien il est malaisé de définir l'art nouveau, d'origines si diverses. Tout d'abord il convient de séparer celui qui procède de Falize, dont la clarté toute française se passe de définitions. Quant à l'autre, qu'il procède de Grasset ou d'ailleurs, sa règle est de n'en pas avoir, et il varie selon le tempérament de l'artiste — cela va de soi, — selon la sincérité de son invention. D'aucuns se sont dit que le meilleur moyen

d'être original était de faire le contraire de ce qu'on avait fait, de substituer le désordre à l'ordonnance, la ligne cassée à la ligne soutenue, aux courbes harmonieuses. Ceux-là, Dieu merci, sont rares dans l'orfèvrerie, mais ils sévissent dans toutes les classes du mobilier, toutes en mal d'enfantement, jusque chez les architectes qui, décidément, n'ont pas trouvé leur chemin de Damas dans les ossatures métalliques de 1889, pourtant si bellement mises en œuvre. Sans parler de ceux qui ont mis l'Extrême-Orient moderne à contribution, certains ont démarqué les styles abolis, perdus dans la nuit des temps. M. Cardeilhac ne nous a-t-il pas montré une théière venue directement de l'art des Kmers, à peine amendé, trouvaille d'un orfèvre qui ne s'en est pas tenu là? Plus nombreux sont ceux qui, dociles aux conseils de Falize, interrogent la nature et s'efforcent de faire œuvre d'imagination. Un seul trait leur est commun, qui caractérise l'art nouveau. L'art nouveau cherche encore sa forme jusqu'à présent indécise, avec je ne sais quoi d'inachevé, comme s'il craignait de retomber dans le pastiche en la précisant, et il y retombe, en effet, toutes les fois qu'il la précise. La forme, le profil inédit, voilà la conquête peut-être inaccessible. Les sources où l'on a puisé depuis les Égyptiens et les Étrusques sont-elles taries? Et nous aussi, serions-nous « venus trop tard dans un monde trop vieux? » J'en ai peur. Tant est qu'à cette heure l'art nouveau n'a bien en propre que ses aspirations généreuses, sa statuaire troublante, souvent trop libérée de l'école classique, et sa flore, interprétée dans un sentiment que les ornemanistes d'autrefois n'ont pas connu.

C'est beaucoup; il faut davantage pour constituer un style pourvu de tous ses organes, et s'il ne va pas plus loin, s'il ne trouve pas l'architecture nouvelle qui lui manque, il n'aura créé qu'un décor, et, comme on l'a dit des conceptions de la pléiade romantique, on dira qu'il n'est, en ses œuvres les meilleures, que l'attrayante vision des styles qu'il veut remplacer. J'entends bien qu'il lui restera le recours à la postérité, mais comme je serais plus tranquille s'il gagnait demain son procès.

D'une manière générale, notre orfèvrerie profane s'est livrée plus discrètement que certaines autres classes du mobilier aux expériences de l'art nouveau, et n'est guère allée plus loin que l'école Falize, en quoi elle a bien fait. Quant à l'orfèvrerie religieuse, telle elle était en 1889, telle elle est aujourd'hui, non pas indifférente à l'art nouveau, mais inquiète, se demandant ce qu'elle pourrait bien lui prendre sans compromettre ses caractéristiques essentielles, consacrées par les siècles et par le culte lui-même. Je le dis de l'orfèvrerie française, l'orfèvrerie religieuse étrangère étant absolument réfractaire à son influence. En Allemagne, s'il faut louer des imitations correctes des XIVe et XVe siècles, nous ne voyons que M. Joseph Hugger qui ait tenté de rajeunir ses vases sacrés et seulement dans les détails. Dans les Pays-Bas, M. Bröm ne se recommande que par des bas-reliefs de belle facture dénués d'invention. Rien en Autriche; même indigence en Hongrie, n'était le chef de saint Étienne devant lequel on oublie l'art nouveau, d'archaïsme si sincère qu'on s'étonne de le voir hors des collections rétrospectives, et si impressionnant qu'on ne peut l'oublier. En France, c'est chez M. Poussielgue-Rusand que nous rencontrons les tentatives les plus osées : il nous

montre plusieurs calices d'une élégance parfaite, le calice aux lys surtout qui eût réjoui Falize, car la plante, bien observée, en fait tous les frais; pièces distinguées, d'art nouveau si l'on veut, mais nouveau seulement dans l'orfèvrerie religieuse, où il apporte une note quelque peu profane, au jugement des rigoristes qui croient à l'inflexibilité de certaines règles dans la composition des vases sacrés.

Longtemps avant M. Poussielgue-Rusand, — en 1867 — celui qui écrit ces lignes exposait une orfèvrerie qui, tout en s'appuyant sur l'esthétique des XIIe et XIIIe siècles, s'en séparait assez pour mériter l'anathème des archéologues et les encouragements des artistes. Il n'a pas changé son orientation. Que l'arbuste planté en terre moyenâgeuse puisse porter des fruits plus savoureux, je n'y contredirai pas. L'orfèvrerie religieuse peut-elle s'imprégner davantage de modernité? Falize niait le droit de l'orfèvrerie religieuse à l'évolution. Il la voyait immuable comme le dogme, oubliant ainsi ses transformations perpétuelles, particulièrement celles que l'ostensoir a subies, depuis la colombe suspendue au-dessus de l'autel jusqu'à la monstrance, tantôt soleil rayonnant, tantôt rose épanouie, et les reliquaires où elle peut se mouvoir en liberté. Contradiction singulière, il le disait après avoir loué ce que ces travaux avaient d'invention réelle, ne leur reprochant que l'abandon des couleurs vigoureuses et franches des vieilles orfèvreries remplacées par l'harmonie des demi-teintes qui, justement, prévaut partout aujourd'hui, et que je défendais par l'exemple de la palette argentée de Véronèse et les clartés adoucies de Puvis de Chavannes, plus décoratives que les sombres vigueurs de J.-P. Laurens. Je venais de lire son «symbole», je croyais avec lui que la plante peut tout donner, le contour aussi bien que le décor, et je lui répondis que l'Église avait approuvé toutes les innovations orthodoxes, même les plus radicales et que la nature vue sous un angle choisi ne serait pas moins utile à l'orfèvre religieux qu'à l'orfèvre profane. L'expérience aidant, je suis devenu plus circonspect. Revenu de ma confiance dans la toute-puissance de la vie végétale, quand il s'agit de créer la forme, je ne crois plus fermement qu'à l'effort de la pensée, et aux bonnes fortunes de l'inspiration fécondée par l'iconographie, par le drame du Calvaire, le plus beau, le plus suggestif, parmi ceux qui, depuis vingt siècles, ont fait tressaillir l'humanité. La forme originale peut jaillir du poème, la plante ne nous donnera jamais que sa parure.

Ces impressions ont été crayonnées de bonne foi, devant les pièces soumises au Jury; elles affligeront quelques artistes de valeur, s'il est vrai qu'ils croient avoir, d'ores et déjà, réalisé leur rêve. Je comprends leurs protestations et je rends hommage à leur vaillance. Ce n'est pas leur faute, après tout, s'ils n'ont pu franchir l'obstacle. L'orfèvrerie dispose de toutes les séductions de la bijouterie, et tandis qu'elle s'arrête en chemin sans avoir conquis la plénitude de son style, la bijouterie peut y prétendre sans trop de présomption. C'est qu'elle n'a pas à résoudre le problème qui paralyse nos efforts. Là, point d'architecture, point de galbe ronde-bosse. L'ornement prime la forme ou plutôt la crée presque toujours. Les réminiscences de Grasset, parfois sa collaboration effective, le diamant banal proscrit, l'opale glorifiée et avec elle les émaux aux nuances pâlies, douces et mélancoliques, attestent son originalité. Elle a répudié les allégresses

d'antan, en quoi elle est bien l'enfant des trente dernières années du siècle, et s'il était permis à un témoin de préjuger la sentence des siècles futurs, j'affirmerais que ce n'est plus seulement un art nouveau, mais un style qui a sa place marquée dans le défilé des styles authentiques.

Ceux qui ne se plaindront pas, j'espère, ce sont les chefs de la maison Christofle, M. Cardeilhac, les frères Falize, M. Debain et leurs collaborateurs, c'est Jules Brateau qui, tout en restant sous le charme de sa chère Renaissance, a mis sa note discrète dans la symphonie de l'art nouveau. Ceux-là, d'autres encore, ne poursuivaient que le rajeunissement, et ils l'ont atteint, même dépassé un peu, assez pour qu'on puisse dire que si le XIXe siècle n'a pas eu son nouveau style, il en a donné les prémices.

X

L'ORFÈVRERIE FRANÇAISE.

RÉSUMÉ.

Malgré la faute qu'elle avait commise en s'attachant presque exclusivement à l'imitation de ce style Louis XV, dont la monotonie exaspérante allait bientôt préparer l'avènement de l'art nouveau, l'orfèvrerie française eut facilement raison de ses rivales à l'Exposition de 1889. Une fabrication impeccable et le goût qu'on sait mettre à toute chose en notre pays y auraient peut-être suffi, et elle avait, par surcroît, quelques orfèvres restés fidèles à de plus nobles traditions.

C'était Froment-Meurice, digne héritier de la gloire paternelle, qui nous montrait sa flore d'ivoire et de vermeil, ses épées superbes, la lyre de Victor Hugo, et ce vase composé par M. Sédille, trop grand, trop beau pour trouver un acquéreur et qui se trouva prêt, plus tard, pour être offert au Czar Alexandre III. C'était la maison Christofle — encore qu'elle n'eût pas fait tout ce qu'elle aurait pu faire, faute, a-t-on dit, de s'y être prise à temps, — avec sa belle vaisselle plate, ses prix d'honneur, où s'étaient exercés à l'envi les sculpteurs qu'elle inspirait, et son Amphitrite d'ivoire, rehaussée d'or, chef-d'œuvre de Mercié. Il y avait aussi Odiot, si pur, si classique, si français, portant sans fléchir le poids d'une lignée illustre; Lucien Falize cherchant déjà des voies nouvelles, tout frémissant de son rêve de s'affranchir des styles du passé; Dufresne de Saint-Léon, sculpteur, ciseleur, damasquineur, artiste gentilhomme isolé dans son intéressante originalité. Puis MM. Vever frères, joailliers merveilleux, s'essayant en maîtres à l'orfèvrerie de vitrine; Jules Brateau, à ses débuts, ciseleur et potier d'étain, voué, Dieu merci, à ces choses inutiles qui sont le charme de l'orfèvrerie; et enfin, non loin de cette aurore, le splendide soleil couchant des frères Fannière, délaissés par la mode aveugle et sans cœur, toujours les premiers et dans leurs surtouts de table et dans leurs pièces d'art pur, pendules et boucliers.

Avec ces orfèvres d'élite auxquels on me permettra de joindre deux orfèvres religieux, avec les tenants du style Louis XV, qui rachetaient leur erreur par la beauté de l'exécution, il semble que la défaite était impossible, et cependant l'impression générale fut franchement pessimiste. On le lit entre les lignes du rapport de Lucien Falize, ce styliste qui savait si bien suggérer ce qu'il ne voulait pas dire, et bon nombre de nos confrères eurent conscience du danger auquel ils s'étaient exposés.

En effet, la Grande-Bretagne n'était représentée que par des orfèvres de deuxième

ordre, les meilleurs avaient décliné l'invitation. Les autres pays d'Europe ne s'étaient pas montrés plus empressés de briller parmi nous. L'Allemagne tout entière s'était abstenue : accord tacite de deux puissances au lendemain des événements, également empêchées, celle-là de proposer, celle-ci d'accepter pareil rendez-vous. Les États-Unis comptaient deux exposants de grande notoriété, MM. Tiffany et la maison Gorham; les premiers étaient moins heureux dans ce que leur directeur, M. Moore, appelait le style saracénique, qu'ils ne l'avaient été dans le style néo-japonais, le prodigieux succès de leur exposition de 1878, et la seconde, puissante aussi, cherchait l'art et n'avait que le métier. Le Japon lui-même, prévenu trop tard, ne rappelait en rien sa foudroyante exposition de cette année si fertile en révélations exotiques.

Que serait-il arrivé si l'étranger avait mis toutes ses troupes en ligne de bataille, et si seulement les États-Unis et le Japon, au lieu de faiblir, avaient poursuivi leur marche en avant? C'est le souci de cette inconnue qui hanta nos orfèvres, le jour où l'Exposition de 1900 fut décidée, et ne fit que grandir à la nouvelle de l'acceptation de l'Allemagne, cette fois conviée. Certes, nul découragement : un grand effort s'imposait, on le ferait. Longue fut la période de recueillement : à Paris, on a toujours le temps. N'importe, quand les ingénieurs et les architectes de M. Picard parurent sur le terrain, et que les plus sceptiques ne purent douter de la réalisation de ses projets, de toutes parts, on se mit à l'œuvre. Les chefs avaient mûri leurs conceptions; les artistes, leurs collaborateurs, dessinaient ou modelaient; les ateliers attendaient, impatients, les modèles qu'ils allaient orfévrer, et tous, du même pas, du même élan, se ralliaient à la vieille bannière de la corporation, pour y inscrire une victoire de plus.

On peut bien l'avouer aujourd'hui : si les constructeurs furent en retard, nos orfèvres ne les devancèrent pas, et les œuvres les plus belles sont venues longtemps après l'ouverture officielle. Mais, lorsque tous les vides ont été comblés, on a pu juger l'effort. Jamais l'orfèvrerie française ne fut aussi abondante et de beauté plus soutenue. Assurément, rien de ce que nous y avons admiré n'efface le souvenir des chefs-d'œuvre des maîtres disparus; mais elles sont nombreuses les pièces inspirées directement de la nature, dégagées de l'interprétation traditionnelle dont ces maîtres n'avaient pu se libérer. Ce nous était une joie de saluer cette évolution, à tout le moins génératrice d'un progrès réel, s'il est vrai qu'elle n'est pas l'aube de notre rédemption.

Jusque dans ses travaux de réminiscence classique, on reconnaissait un choix plus judicieux, et plus de personnalité, que dans la plupart des imitations qui prévalurent en 1889. Nous pouvons discuter le parti adopté par M. Boin et M. Aucoc pour leurs surtouts, et préférer les sujets intéressants à l'effet architectural purement décoratif, mais quelle grâce dans ces libres variations sur le thème de Trianon, et quelle merveille d'exécution! Et, dans la décoration nouvelle que je signalais tout à l'heure, que d'imagination, de souplesse et d'ingéniosité. Entre toutes les vitrines, celles de la maison Christofle, de M. Cardeilhac et des frères Falize en offraient les plus attrayants exemples, et s'ils ne nous ont pas révélé le style nouveau que d'ailleurs ils ne cherchaient pas, il y avait chez eux, chez leurs collaborateurs, un sentiment d'une saveur toute mo-

derne; et la maison Christofle n'eut-elle pas son surtout d'inspiration si haute, ni telles autres pièces d'importance capitale : à eux seuls, leurs ustensiles si simples et si purs, véritables messagers du goût dans les milieux modestes, suffiraient pour caractériser l'exposition de l'orfèvrerie française en 1900.

Ce ferme propos de vulgariser l'art par son application aux choses usuelles n'est pas l'unique caractéristique de notre argenterie. Vainement un souffle de jeunesse l'a renouvelée, elle est résolument utilitaire. Elle a renoncé à la grande orfèvrerie des Vechte, des Morel-Ladeuil et des Fannière, inutile a-t-on dit, et qui est presque aussi nécessaire au plein épanouissement de l'art que l'œuvre picturale, que l'œuvre statuaire dont elle relève. L'orfèvrerie d'art était bien vivante, je le sais, à l'Exposition en cent objets de la famille de ceux qu'on voit au Luxembourg, et le Conseil des musées n'aurait eu que l'embarras du choix pour enrichir nos collections nationales; mais finies, les belles envolées des vases qu'on n'emplira jamais, des plateaux qu'on n'oserait utiliser de peur de voiler leur splendeur, des boucliers homériques qui ne redoutaient pas le choc des batailles. Toutes ces œuvres grouillantes de figures repoussées : idylles ou drames dantesques, où sont-elles? Hélas! elles ont rejoint les neiges d'antan qui nous les rendront, j'espère, avec les Mécènes devenus rares, et dont elles ne peuvent se passer. Quoique le vase monumental, pièce maîtresse de M. Froment-Meurice à l'Exposition de 1889, fût privé de la facture supérieure de la ciselure repoussée, il appartenait à cet art inutile, et l'orfèvre ne nous en a pas donné l'équivalent cette année, comme s'il avait pressenti qu'un autre souverain ami ne viendrait pas recevoir un nouveau gage d'alliance sur les bords fleuris de la Seine. Tout bien compté, il n'y avait à l'Esplanade des Invalides, dans cet amas d'or et d'argent, que le plat repoussé de Jules Brateau, et si, mis en goût, on voulait en voir encore, il fallait aller à l'Exposition centennale si bien organisée par nos savants collègues du Jury, MM. Artus et Edmond Taigny. Morel-Ladenil n'y était pas représenté, Vechte, Attarge, Diomède et les frères Fannière ne l'étaient qu'incomplètement, et pourtant, devant ces reliques du passé, on comprenait mieux ce que l'Exposition de 1900 avait à lui envier.

Cette haute orfèvrerie, triomphe du repoussé, je ne reproche pas à nos orfèvres de l'avoir abandonnée. Il faut vivre. Ce n'est pas leur faute si les grands seigneurs artistes, dont le duc de Luynes fut le prototype, n'ont pas fait souche, et si leurs successeurs vont de préférence aux bibelots modernes, d'ailleurs d'art exquis, faits à la mesure de leurs vitrines, et qui n'exigent pas le hall fastueux de Dampierre, ni le prix qu'on payait les vastes conceptions et les longs labeurs qui les réalisaient. Encore sommes-nous heureux que la maison Christofle eût risqué, en fonte d'argent ciselé, le vase qu'Arnoux lui a modelé, et Jules Brateau le plat repoussé qui prouve que les artistes sont prêts pour des travaux de plus large envergure, quand on y reviendra.

Parmi les traits saillants de cette exposition, je me garderai d'omettre un sentiment plus vif de la polychromie. L'or et l'argent se colorent de patines reposantes qui en voilent discrètement l'éclat et chantent, en mineur, les poèmes des orfèvres. Là rien

IMPRIMERIE NATIONALE.

d'absolument nouveau : il y a beau temps que nous nous efforçons d'obtenir, à l'aide de la chimie, les tonalités des métaux composés de nos confrères japonais, mais avec un emploi plus fréquent et plus de virtuosité.

C'est aussi l'émail. Nous le voyons apparaître jusque dans l'orfèvrerie de table : M. Debain l'a appliqué à de menus objets où il est fort plaisant, M. Harleux à des candélabres. Nous le verrons bientôt sur les surtouts où il fera merveille. Il règne souverainement dans l'orfèvrerie d'art et lui apporte d'irrésistibles séductions. Déjà, aux précédentes expositions, on avait constaté son emploi plus fréquent; en 1889, notamment, MM. Boucheron, Vever et Lucien Falize nous firent admirer des émaux translucides d'une rare beauté, émaux cloisonnés, émaux de basse taille, rivaux de ceux de la Renaissance. Nombre d'autres orfèvres s'y étaient essayés avec succès avant eux. L'orfèvrerie religieuse, fidèle aux traditions des hautes époques et s'en tenant, comme elles, aux émaux opaques plus calmes, plus graves, en usait largement; celle de Paris reproduisait respectueusement leurs colorations franches et vigoureuses; celle de Lyon, plus hardie, avait abordé dès 1867 les nuances dégradées mourantes, plus décoratives à son gré. L'orfèvrerie profane les suivait mollement : le goût n'y était pas. Aujourd'hui le goût s'est généralisé, et nous avons une orfèvrerie polychrome qui ne le cède pas à celle de nos illustres aïeux. Elle lui est même supérieure, sans contredit, dans l'œuvre de Thesmar, et c'est bien une des notes dominantes de 1900. En 1889, Thesmar n'avait pas exposé. Cependant on connaissait ses émaux translucides à cloisons ajourées dont les exemples, s'ils ont réellement existé, ne sont pas venus jusqu'à nous, que M. Samper et M. Boucheron avaient même tentés, mais qu'il a singulièrement perfectionnés par des procédés d'une invention stupéfiante. Ces coupes minuscules si frêles, ces vases pour ainsi dire aériens, tiennent une place énorme dans l'orfèvrerie contemporaine, et je n'ai jamais passé devant la toute petite vitrine qui les contenait sans y faire mes dévotions. On imite Thesmar, on obtient des effets qui s'en rapprochent par les cloisons repercées et ces travaux intéressants, quoique relativement inférieurs, qui n'obscurcissent pas sa renommée, ont au moins le mérite de mieux se prêter aux conceptions de l'art industriel et de répandre partout quelque chose de son art précieux.

Le besoin de rajeunir, d'innover, n'apparaît pas seulement dans les patines et les émaux; d'aucuns associent le chêne au métal, témoin la crosse que M. Lelièvre a sculptée pour M. Poussielgue-Rusand, où l'argent patiné et les émaux rehaussent l'humilité du bois. Plus nombreux sont ceux qui renouvellent l'orfèvrerie chryséléphantine. A vrai dire, on y est revenu souvent. Le duc de Luynes a la Minerve de Simart et de Duponchel, l'Exposition rétrospective du siècle avait les ivoires de Froment-Meurice et l'Amphitrite de la maison Christofle, sa pièce capitale de 1889. On n'a pas oublié la Gallia de Falize, maintenant au Luxembourg — et j'en omets plus que je n'en cite. Ce qu'il faut remarquer aujourd'hui c'est que l'orfèvrerie chryséléphantine a fait école et qu'elle a tenté tous nos confrères d'art. Je ne crois pas qu'ils en aient tiré tout le parti possible : le métal et les émaux n'y sont pas intimement unis à l'ivoire comme ils le sont dans la

Gallia et, si j'ose le dire, dans la crosse abbatiale de l'orfèvrerie lyonnaise. N'importe, telle qu'elle est, plutôt œuvre d'ivoirier que d'orfèvre, elle est bien une des caractéristiques de l'orfèvrerie à cette dernière Exposition universelle.

Tout cela ne va pas sans le goût, ce sentiment délicat de l'élégance, de l'harmonie, de la beauté, pour tout dire d'un mot. C'est une qualité française qui a eu ses éclipses, mais, à coup sûr, il y en avait plus cette année dans la vitrine de nos orfèvres qu'en 1889, les anciens l'ayant encore affinée, les autres, qui n'en avaient pas, l'ayant acquise. Le goût les a détournés de certaines extravagances, taches de l'art nouveau et, pour la plupart, ils ne sont pas allés au delà des audaces permises.

Quant à la fabrication, elle est restée ce qu'elle était en 1889, aussi près que possible de la perfection, ce qui revient à dire que ses forces se sont accrues proportionnellement à sa production, plus considérable au cours de la dernière période écoulée. Cette prospérité s'accuse par le nombre des exposants qui, de 131 en 1889, passe à 498. Et ils ne sont pas tous venus ceux dont la présence eut ajouté à l'éclat de la Classe 94. M. Triouillier mourut à la veille de l'ouverture de l'Exposition où il aurait sûrement obtenu la réparation de l'erreur du Jury de 1889, cette haute récompense qui lui fut toujours refusée par une étrange fatalité, et que lui méritaient la conscience et la variété de ses travaux. Sa veuve, ses fils et ses neveux se sont recueillis dans leur deuil, laissant parmi les orfèvres religieux de l'Esplanade des Invalides un vide qui n'a pas été rempli. Absent aussi M. Le Sage, chef d'une maison importante, successeur de M. Chertier, qui n'exposa qu'une fois, en 1878, dans je ne sais quelle classe où sa belle porte de bronze frayait avec les décors d'opéra, alors qu'il eût pu occuper une place honorable au milieu de ses pairs. Si nous passons à l'orfèvrerie civile nous ne retrouvons pas MM. Bachelet, Jouet et Guerchet, ni M. Dufresne de Saint-Léon, toujours plein de vie et qui n'a rien voulu nous montrer de son noble labeur. M. Tétard, notre très aimé collègue du Jury, s'était également abstenu, contre toute attente, lui qui avait su mettre tant d'art, tant d'habileté professionnelle dans ses pièces d'orfèvrerie de style Louis XV, ce style auquel nous ne reprochons que l'abus qu'on en a fait. Enfin, il nous manquait aussi les frères Fannière, ou plutôt Auguste Fannière, le survivant de ces deux frères qui ne firent que des chefs-d'œuvre, dont la liste est close à tout jamais.

Le progrès qui s'est affirmé malgré de regrettables absences et des pertes réelles, heureusement compensées, n'a pas été l'œuvre d'un jour. On le constatait dans les expositions de l'Union des Arts décoratifs et dans les expositions étrangères auxquelles nos orfèvres ont pris part, préludant ainsi à l'apothéose de 1900. On sait que nous le devons à la volonté de mieux faire après le désenchantement de 1889, stimulée par l'appréhension de l'inconnu, à l'initiative de Lucien Falize, même aux vagues aspirations de l'art nouveau le plus aventureux. Ajoutons que nous le devons aussi à la collaboration plus assidue des artistes détournés de l'art pur. L'union de ces artistes et des chefs de l'industrie n'est pas allée sans quelques heurts, simples malentendus et, parfois, propension bien humaine d'exagérer de bonne foi son propre mérite au détriment du

mérite d'autrui. Elle s'est, pour ainsi dire, cimentée à l'Exposition de 1900. Plus que jamais les patrons ont mis en lumière les artistes qui les ont si grandement aidés à réaliser leurs conceptions, et le Jury leur a décerné les plus hautes récompenses, médailles d'or et grands prix, tandis que deux de leurs vétérans, MM. Peureux et Joindy, recevaient la croix de chevalier de la Légion d'honneur, sur sa proposition. L'union intermittente fut féconde : parachevée elle le sera plus encore, et l'orfèvrerie française, purifiée, ira de pair avec notre sculpture, la première du monde.

XI

L'ORFÈVRERIE ÉTRANGÈRE.

RÉSUMÉ.

J'ai rappelé à grands traits les dernières évolutions de l'orfèvrerie française, sa situation présente telle qu'elle m'est apparue au grand jour de l'Exposition. Ainsi ferai-je pour l'orfèvrerie étrangère, puis je m'efforcerai d'en tirer la conclusion en toute sincérité, avec l'impartialité qui présidait à nos délibérations et que nos collègues de toutes langues se sont plu à reconnaître.

Les pays étrangers! nous les avions tous invités, ils sont tous venus, mais quelques-uns sans l'élite de leurs orfèvres. La Grèce ne nous a montré, entourés d'objets insignifiants sortis d'un atelier d'Athènes (!), que les reproductions galvanoplastiques du trésor de Mycènes, pensée pieuse, hommage aux ancêtres, mais peut-être aveu de déchéance dont l'humilité nous touchait. L'Italie de Benvenuto Cellini, à la juger sur ce qu'elle nous a envoyé, ne serait même plus celle de Castellani. L'adresse y est toujours grande, l'invention presque nulle, et ce double aspect nous frappait dans les faibles compositions de MM. Mellilo, Accarisi, Mascetti et Bellosio, encore plus suggestifs dans leurs reproductions parfaites des chefs-d'œuvre d'antan, non pas en galvanoplastie comme chez les Grecs, mais repoussées au marteau, ciselées à merveille et qui prouvent que pour en faire de nouveaux ce n'est pas la virtuosité de l'exécution qui leur manque. En Espagne, un seul exposant qui a reçu une mention honorable. Est-ce là tout ce qui reste de l'orfèvrerie espagnole qui disputa la primauté aux plus célèbres? Il semble vraiment qu'au delà des Pyrénées l'art du métal se soit réfugié dans l'œuvre de Zuolaga, et nous n'avons pu la juger, je ne sais pourquoi, car nous jugions ailleurs la damasquinure. Ce nous eut été une consolation de dire notre admiration pour ce maître, seul debout au milieu des ruines. Certes, le Portugal ne rappelle que de très loin sa splendeur passée, mais là le pouls bat encore; il a des orfèvres ardents au travail et, à Porto, dans une école où l'on s'efforce de ranimer le feu sacré, nous avons remarqué les compositions et la ciselure d'un élève qui pourrait bien être l'artiste attendu.

Ce sont aussi quantités négligeables, l'Amérique du Sud absorbée dans la fabrication de ses ouvrages en filigranes dépourvus de toute originalité; les Indes, immuables en leur production monotone qui ne nous apprend rien, sinon qu'il faut se garder des ciselures confuses, sans lignes maîtresses, sans repos. Et j'en dirais autant des États des Balkans si je n'avais à rappeler le réveil de l'art chez les Bosniaques, et la grâce sou-

riante de leurs damasquinures, antithèse de la sombre beauté à laquelle Zuolaga nous a habitués.

Au nombre des pays incomplètement représentés, je dois citer encore la Suisse, privée qu'elle était de l'orfèvrerie, si parfaite en son archaïsme voulu, de notre collègue du Jury, M. Bossard, qui dédaigne les procédés modernes et s'en tient à ceux de ses ancêtres, ces maîtres du marteau.

Quoique l'exposition des Pays-Bas n'ait pas été précisément sensationnelle, je me garderai de la ranger parmi celles que je viens de citer. Le souffle qui vivifie plus ou moins l'orfèvrerie contemporaine, qu'il vienne des profondeurs des arts primitifs ou des aspirations nouvelles, n'a pas agité ses orfèvres; mais ils ont donné avec ensemble et commandé le respect par leur correction, par la conscience apportée à leurs travaux. Ce sont bien là les qualités de leur artiste religieux, M. Bröm, de M. Van Kempen, de la fabrique royale d'orfèvrerie de Beeger, de MM. Hœcker et fils et de M. de Haas, et celle aussi que leur juré, notre savant collègue M. Pit, prise le plus chez ses compatriotes et chez les autres. Elles ont suffi pour leur assigner une place honorable qu'ils maintiendront partout.

L'ensemble dont je remercie les Pays-Bas, la Grande-Bretagne ne nous l'a pas offert. Défalcation faite de ses colonies, elle ne comptait que quatre exposants, et les plus qualifiés, MM. Mappin brothers, ne représentaient guère que le sens pratique, le fini de la fabrication de leur pays dans les choses usuelles. M. Phillips, atteint d'un mal implacable, avait eu le courage de tenter de remplir les fonctions de juré, non la force de préparer une vitrine qui eut été notre délectation. M. Hancok, M. Garrard, MM. Hunt et Roskell, MM. Elkington, sont restés chez eux : bouderies de voisins troublés par des malentendus ou crainte de paraître inférieurs à ce qu'ils étaient en 1867 quand Vechte et Morel-Ladeuil illustraient leurs ateliers; ou bien, l'Angleterre ayant renoncé à ses Expositions universelles, font-ils comme ces maîtres de maison qui, ne recevant plus, refusent les invitations qu'ils ne veulent pas rendre? Quoi qu'il en soit, nous ne vîmes rien dans l'orfèvrerie d'outre-Manche de son modern style envahissant, rien non plus d'une inspiration plus haute, comme si la parole de Ruskin, qui a si profondément remué l'âme anglaise, expirait au seuil de ses ateliers d'orfèvrerie, réfractaires aux doctrines de l'apôtre de la beauté.

La Russie y avait mis plus d'empressement : elle pouvait s'enorgueillir de l'art exquis avec lequel M. Fabergé idéalise les coutumes pascales de sa patrie, et présenter honorablement des orfèvres comme MM. Ovtchinnikov, Gratchew frères et Marschak; mais elle n'avait pas M. Fraget, de Varsovie, moins particulariste et qui garde quelque chose de la clarté française, ni les maisons Barittoff et Libinskoff, dont le succès fut si vif en 1889. Il faut bien l'avouer aussi, son émaillerie est restée stationnaire, et ce n'est pas seulement la nôtre qui la surpasse; sans compter qu'il y a chez elle et plus qu'ailleurs, ce semble, des mérites qui nous échappent et qu'on ne découvre que sous l'angle russe auquel on n'arrive pas sans effort. Notre collègue, l'excellent M. Botkine, le reconnaissait volontiers et, tout en plaidant de bon cœur pour M. Ovtchinnikov, il savait qu'un certain

écart existerait entre le grand prix qu'il sollicitait en sa faveur et d'autres grands prix. Nous le lui avions cependant refusé, et c'est du Jury supérieur qu'il l'a obtenu.

Jusque-là rien d'imprévu, rien qui nous menace sérieusement, mais voici la Belgique, et avec elle il n'en va pas de même. Selon son habitude elle n'avait qu'un seul exposant. En 1878, c'était M. Bourdon de Bruyn; en 1889, M. Vilmotte, deux orfèvres religieux fort méritants. L'an dernier, ce fut un orfèvre improvisé, M. Hoosemans, bijoutier de renom, qui nous arrivait en juillet quand on ne l'espérait plus. Je dois noter ici la haute valeur de cet exposant et de ses collaborateurs, MM. Van der Stappen et Rombeaux, le charme des compositions peut-être inspirées de nos formules nouvelles, assez personnelles pour qu'on n'y ait voulu voir qu'une similitude d'impressions, et ce que y auraient ajouté plus de vraisemblance dans l'attitude de certaines figurines d'ivoire et un sentiment plus vif de ce qui distingue l'orfèvre du bronzier. Si ce n'est pas ce que nous attendions de ce pays jadis attardé à la copie, maintenant à l'avant-garde des novateurs de l'art et de la poésie, c'est au moins le signe précurseur d'une école que nous croyions plus révolutionnaire, soucieuse de faire parler la matière au gré de la pensée, respectueuse, en sa hardiesse, de la forme consacrée, et, pour tout dire, à égale distance de l'outrance et de la banalité.

Ce que nous ne soupçonnions pas, c'est l'ampleur et la variété du groupe scandinave, malgré ce que nous savions de MM. Christesen, Hertz et Tostrup, lauréats de l'Exposition de 1889. La Suède, qui s'était toujours abstenue, était représentée par quatre exposants : la Société anonyme de Hallberg, maison importante occupant 200 ouvriers; M. Möllenberg; la Société anonyme d'Axelsson, et, à une distance appréciable, M. Anderson, tous intéressants, la Société de Hallberg surtout, pourvue d'une technique qui lui permet de tout entreprendre avec l'espoir du succès.

Mais une autre surprise nous attendait en Norvège, que nous croyions connaître. Chez M. Andersen c'était la restitution de l'art ancestral, presque aboli, et qui, épuré, nous donnait la sensation d'un art nouveau; et près de lui, près de son orfèvrerie naïve et touchante, brillait M. Tostrup, devenu un émailleur de premier ordre qui n'ignore rien de chez nous et dont les œuvres si élégantes, supérieures à celles de la Russie, gardent une personnalité qui atteindra peut-être un jour l'originalité absolue.

Surpris, nous le fûmes autant en Danemark devant l'exposition de notre collègue, M. Michelsen, non par ses grandes pièces, d'une composition et d'une main-d'œuvre discutables, nonobstant leurs qualités réelles, mais par ce que j'appellerai ses objets de vitrine, de même famille que ceux de M. Andersen, plus modernes, plus étudiés dans leur forme, dans leur décor emprunté à la végétation, à la mer, à la navigation — chant de la patrie dont le succès fut très grand.

Notre étonnement ne fut pas moindre en Autriche. D'avance nous savourions les choses exquises que notre collègue M. Waschmann devait nous montrer et qui ne nous ont pas déçus, tant s'en faut. Ce que nous ne prévoyions pas, c'est le service d'apparat — surtout, corbeilles, candélabres — de M. Krupp, grand fabricant de couverts, d'ustensiles argentés ou en fer battu, mué du jour au lendemain en orfèvre applaudi.

Il n'a manqué à cette œuvre, pour être parfaite, qu'un peu plus de clarté dans la conception et d'habileté dans l'exécution, trop fruste à notre avis; mais sans parler de M. Schied et de MM. Mayer et fils, que ne peut-on attendre de l'initiative de ce débutant, de l'imagination de son collaborateur, M. Othmar-Schimkowitz et d'un orfèvre ciseleur tel que M. Waschmann, professeur à la parole enflammée, qui forme incessamment des élèves dignes de lui.

La Hongrie ne nous ouvrait pas pareilles perspectives : en regardant les vitrines du baron Géramb, de MM. Eygier frères, de M. Horti, toutes estimables, et particulièrement celle de M. Link, orfèvre religieux, on se rappelait les merveilles du palais hongrois de la rue des Nations, et son exposition souffrait cruellement de la comparaison. Toutefois, le saint Étienne de M. Bachruch, si impressionnant, illuminait cette exposition de sa beauté radieuse, et elle lui a dû une admiration qui l'a sauvée de l'oubli.

Quant à l'Allemagne, elle avait tous ses contingents qui se sont présentés en masses profondes, où nous nous serions malaisément reconnus, sans le secours de notre collègue M. Waag. Son exposition affirmait ses qualités de race : la volonté, la méthode, la double faculté d'exprimer le rêve et le réalisme sincère; plus de vigueur que de grâce, et, dans un autre ordre d'idées, l'expansion conquérante que lui assurent les bas prix obtenus par l'outillage perfectionné, la matière de titre souvent inférieur, la réduction des salaires dans les centres ruraux judicieusement choisis. Tout ce qui s'apprend, elle le sait; ses ouvriers d'art valent les nôtres pour l'habileté de l'outil, au goût près qu'ils ne possèdent pas au même degré, et elle en a tant qu'elle ne s'aperçoit pas de leur émigration aux pays d'outre-mer. Elle a des maisons puissantes, entre autres celle de MM. Bruckmann et fils où 850 ouvriers fabriquent des pièces de toutes sortes et très bien. M. Hermeling, orfèvre érudit qu'aucune difficulté ne gêne, et dont les émaux de plique, opprimés dans un surtout compliqué, trop touffus, méritaient d'être admirés en pleine lumière. Elle a M. le professeur Widmann, que l'allégorie sollicite et qui rappelle la facture de nos grands orfèvres, les frères Fannière, sans l'égaler; M. H. Gœtz, artiste éminent, auteur de compositions savantes et robustes, d'un aspect imposant, qui groupe et discipline, pour les exécuter, des sculpteurs, des orfèvres, des ciseleurs de talent, eux aussi, semble-t-il, sous l'influence des maîtres français de l'époque romantique. Oui, l'orfèvrerie allemande a tout cela, et ce n'est pas assez pour nous vaincre. Ce qui lui manque, c'est l'invention dans le style, et jusqu'au don d'ajouter quelque chose de soi aux thèmes connus, et de leur donner, par là, une sorte d'originalité. Rien ou presque rien de notre temps, sauf quelques timides essais de MM. Bruckmann et fils, le vase d'orchidées de M. Offterdinger, d'autres vases de M. Werner, en bois et en cristal, ornés de lacets d'argent qui peuvent passer pour de l'art nouveau, une coupe et une jardinière de M. Foehr; et à ces douze ou quinze pièces près, d'ailleurs sans importance, elle en est encore au gothique qui lui vient de France, et à la renaissance qui lui vient d'Italie.

Ce n'est pas que l'Allemagne ignore ou dédaigne ce que nous avons fait pour nous libérer des vieilles formules : l'art nouveau, si rare chez ses orfèvres, nous le rencontrions à chaque pas dans les autres parties de son mobilier. Bientôt, sans doute, elle

l'abordera résolument dans son orfèvrerie, et comme elle le fit au XVIe siècle pour la renaissance, après la période d'imitation, elle s'efforcera de le marquer à son empreinte. Des artistes de moindre envergure qu'Albert Dürer y pourront suffire. Parce que M. Otto-Rieth s'est trompé en composant la fontaine de MM. Bruckmann, croit-on qu'il a dit son dernier mot? J'ai souvent regardé sa décoration de la galerie allemande, et je pensai que celui qui a dessiné ces plantes en lignes symétriques, cette ornementation pittoresque dans un ensemble architectural admirablement conçu, pourrait bien prendre sa revanche à nos dépens.

Aux États-Unis, les maisons Tiffany et Cie et la Gorham manufacturing Company se partagent la fabrication de l'orfèvrerie, fabrication considérable car, à elles deux, elles n'emploient pas moins de 7,000 ouvriers; et ce n'est pas seulement l'abondance de leurs produits qui nous intéresse, c'est aussi l'art particulier qu'elles y mettent. On n'a pas oublié qu'en 1889 les orfèvres français, ayant conscience de n'avoir pas fait tout ce qu'ils auraient dû faire, s'estimèrent heureux d'échapper au danger qu'ils auraient couru, si M. Moore, qui dirigeait alors les travaux de la maison Tiffany, ne s'était pas aventuré dans son *style saracénique;* mais qu'elle reprît en 1900 l'avance perdue, personne n'en doutait. Eh bien, l'événement a démenti ces prévisions. Certes, l'exposition Tiffany ne pouvait être quelconque; elle avait encore des pièces de formes et de décorations cherchées passionnément, parfois trouvées à souhait; mais elles étaient noyées dans une multitude d'objets dont l'exécution parfaite ne rachetait pas la médiocrité, et son œuvre principale, son palladium, le vase d'or, n'était qu'un poème obscur, de facture inégale, au-dessous de l'effort qu'il avait coûté.

Par contre, la Gorham Company, sans les hautes visées de sa voisine, sans s'écarter de la ligne qu'elle s'était tracée dès 1889 pour arriver à l'orfèvrerie à la fois pratique et artistique, réalisait un progrès qui lui a mérité un grand prix de quelques points plus élevé que celui de la maison Tiffany. Tout se tenait dans cette exposition où l'on avait su se garder de l'inégalité qui nous déconcertait tout à l'heure, où l'art nouveau, encore que nous l'ayons quelque peu inspiré, apportait une note attrayante; et je ne crois pas qu'on puisse voir plus beaux reliefs, peut-être excessifs çà et là, mais d'une rare souplesse.

En somme, les États-Unis ont gagné chez Gorham ce qu'ils ont perdu chez Tiffany : leur situation est donc aujourd'hui ce qu'elle était en 1889. Mais Gorham marche dans une voie où les découvertes peuvent être nombreuses, et Tiffany, pour avoir faibli cette fois, ne cesse pas d'être redoutable. Dans sa production énorme, disparate, bouillonnante, on discerne toujours une volonté avec laquelle il faut compter. Appuyé sur les styles exotiques qu'il pénètre mieux que nous et qu'il s'assimile avec une audace que n'enchaînent pas les liens ataviques, s'il en tirait, tôt ou tard, un style composite plus personnel que le néo-japonais qui le fit triompher en 1878, mieux réussi que le saracénique, je n'en serais pas autrement surpris.

Au risque d'abuser de la licence accordée au rapporteur d'exprimer son opinion sans engager ses collègues, volontiers je mettrais le Japon hors concours parce que, les jeux

de l'émail exceptés, il est hors de comparaison, tant sa conception de l'orfèvrerie, ses symboles et ses mythes nous sont fermés. Je ne méconnais pas son étrange puissance, mais, idéal pour idéal, j'aime mieux le nôtre : son champ est plus vaste, plus haute son inspiration qui multiplie les thèmes et suggère des compositions où la pensée se développe, indéfiniment variée, alors que l'idéal japonais ne dépasse guère l'interprétation aiguë de la plante, de la flore, de la faune, sensiblement la même depuis des siècles, immobilisée en quelque sorte par un génie splendide, mais borné : qu'importe après cela que le Japon, supérieur à ce qu'il était en 1889 avec une exposition hâtive, forcément incomplète, soit resté inférieur à ce qu'il fut en 1878 ? A quoi bon signaler les emprunts qu'il nous a faits dans les limites de sa compréhension de l'art occidental, au détriment de sa maîtrise ? Il comprendra son erreur, se ressaisira, il demeurera le dessinateur subtil, le peintre des harmonies toujours consulté, et tandis qu'il brillera — près de nous, loin de nous — dans l'Exposition future, mystérieux et charmeur, la véritable lutte sera circonscrite entre les Latins, Germains et Slaves, fils de Japhet, dont la commune origine rapproche les efforts, si différents que les milieux les aient façonnés.

XII

CONCLUSION.

Cette lutte pacifique ne fut jamais plus ardente que l'an dernier. Nous avons résisté à l'assaut conduit avec une vaillance à laquelle nous devons rendre hommage, et si l'Exposition a été l'exacte représentation des forces respectives des pays accourus à notre appel, j'ose affirmer que nous tenons toujours la tête, — quoiqu'il y ait dans le génie étranger des parties inaccessibles à notre entendement. Mes collègues de toutes nationalités, associés aux décisions du Jury, n'y contrediront pas. Cependant, et je l'ai constaté au cours de ce travail, les progrès de la plupart de nos rivaux sont indéniables, et tout me fait croire qu'ils ne s'arrêteront pas là. L'école les explique et partout elle est en avance sur l'atelier. Quand les élèves qu'elle aura formés, dessinateurs qui l'orienteront, ouvriers qui l'affineront, prendront part à ses travaux, les choses iront plus vite. Les facultés créatrices qui se seraient ignorées sans l'école peuvent se révéler, et, à leur défaut, le goût qu'on perfectionne, plus généralisé, produira infailliblement des adaptations qui y suppléeront dans une certaine mesure. Elles sont parfaitement organisées, les écoles étrangères, méthodiquement entraînées vers l'étude de la nature, et tout aussi documentées que les nôtres. Et à ce propos je rappellerai les paroles que M. Roty prononçait dans la dernière séance du Comité d'admission : « Nous sommes les promoteurs de l'art nouveau. Si les étrangers arrivent à un résultat appréciable, c'est grâce aux éléments que nous leur avons fournis. Nous devons d'ailleurs reconnaître qu'ils sont admirablement outillés : aussi toutes les œuvres françaises sont-elles reproduites dans leurs revues avec une rapidité étonnante. Voilà pourquoi beaucoup d'objets présentés par ceux de leurs artistes qui ont chez eux une personnalité ressemblent par trop aux œuvres déjà vues en France. »

Hélas, cher maître, les revues étrangères pourraient faire l'économie de ces reproductions : les nôtres y suffiraient. Elles franchissent chaque mois nos frontières, répandant à profusion les compositions nouvelles que nous leur donnons avec une insouciance bien française, et ce qui m'étonne, c'est que les imitations n'aient pas été plus nombreuses dans la Classe 94. Et puis, à tout prendre, cette diffusion s'opérerait sans les revues. On l'a vu de tout temps. L'Italie n'avait point de secrets pour nous quand nous avons abandonné, pour la suivre, notre art national, avant son entier épanouissement, dans l'ordre profane, sinon dans l'ordre religieux. Il faut donc se résigner et travailler avec une foi indéfectible en nos destinées, insoucieux des regards qui nous guettent. En revenant à la nature, avec vous, avec les Falize, les Christofle, les Cardeilhac, les Debain, les Brateau, etc., nous avons repris la tradition de l'art du XIIIe siècle, bien à

nous, celui-là, pur de tout alliage étranger, fait de la végétation de nos forêts, de la flore qui croissent sur notre sol inépuisable. Nous les assemblerons autrement; unies à notre statuaire qui parle encore plus clair, elles diront nos sensations présentes que l'art exalte et purifie. Et c'est par cet idéalisme ajouté à sa grâce juvénile que notre art nouveau, né d'hier, — bientôt peut-être style enfin conquis, défiera l'imitation, telle votre glyptique. Cela, quelques-uns d'entre nous le feront. Les autres, plus utilitaires, mais s'inspirant aussi de la vie végétale, de ses symboles, de ses enlacements fleuris sans cesse renouvelés, sauront toujours donner aux pièces usuelles, même aux plus vulgaires, leur part de beauté, et quoi qu'on lui oppose en 1911, si tant est que 1911 soit la date déjà fixée de la prochaine Exposition, l'orfèvrerie française n'aura rien perdu de la suprématie devant laquelle nos rivaux eux-mêmes se sont inclinés.

CLASSE 95

Joaillerie et bijouterie.

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. PAUL SOUFFLOT

MEMBRE DE LA CHAMBRE DE COMMERCE DE PARIS

C. F. E.

IMPRIMERIE NATIONALE.

COMPOSITION DU JURY.

BUREAU.

MM. Aucoc fils (Louis), joaillerie (comités, jury, Paris 1889; président des comités, Paris 1900), président de la Chambre syndicale de la bijouterie, de la joaillerie et de l'orfèvrerie de Paris, *président* . . . . . France.

Lueders, conseiller intime supérieur actuel, *vice-président* . . . . . Allemagne.

Soufflot (Paul), bijouterie-joaillerie (médaille d'or, Paris 1878; comités, jury, Paris 1889; rapporteur des comités, Paris 1900), membre de la Chambre de commerce de Paris, *rapporteur* . . . . . France.

Murat (Georges), bijouterie en doublé et petite orfèvrerie (hors concours, Paris 1889; comités, Paris 1900), *secrétaire* . . . . . France.

JURÉS TITULAIRES FRANÇAIS.

MM. Desprès (Félix), bijouterie-joaillerie (comités, médailles d'or, Paris 1878, 1889; comités, Paris 1900) . . . . . France.

Mascuraud (Alfred), bijouterie imitation; président de la Chambre syndicale de la bijouterie imitation (comités, jury, Paris 1889; vice-président des comités, Paris 1900) . . . . . France.

Ruteau (Louis), perles imitation (grand prix, Paris 1889; comité d'admission, Paris 1900) . . . . . France.

Sandoz (Gustave-Roger), joaillerie-bijouterie (hors concours, Paris 1889; comités, Paris 1900) . . . . . France.

JURÉS TITULAIRES ÉTRANGERS.

MM. Greene (Charles-F.), directeur de la *Spaulding Company* . . . . . États-Unis.

Grosch (H.), directeur du Musée des arts et métiers de Christiania . . . . . Norvège.

Pastchenko (Wladimir), artiste sculpteur . . . . . Russie.

Ferrero (Joseph), graveur-joaillier . . . . . Suisse.

JURÉS SUPPLÉANTS FRANÇAIS.

MM. Coulon (Léon), joaillerie (médaille d'or, Paris 1889; comités, Paris 1900) . . . . . France.

Gauthier (Luc), lapidaire (comité d'installation, Paris 1900), vice-président de la Chambre syndicale des négociants en diamants, pierres précieuses et lapidaires . . . . . France.

Jaquet (Henri), président de la Chambre syndicale des graveurs-estampeurs (comités, Paris 1900) . . . . . France.

MM. Langoulant (Alfred), chaînes et bracelets [maison Gross, Langoulant et Cie] (médaille d'or, Paris 1889; comités, Paris 1900), vice-président de la Chambre syndicale de la bijouterie, de la joaillerie et de l'orfèvrerie de Paris . . . . . France.

Rouzé (Gustave), bijouterie en doré (comité d'installation, Paris 1900), vice-président de la Chambre syndicale de la bijouterie imitation . . . . . France.

Thierry (Amédée de), bijouterie imitation (médaille d'or, Paris 1878, 1889; comité d'admission, Paris 1900), vice-président de la Chambre syndicale de la bijouterie imitation . . . . . France.

JURÉS SUPPLÉANTS ÉTRANGERS.

MM. Mahla (J.) . . . . . Autriche.

Ochs (George) . . . . . Grande-Bretagne.

Hadji Bagaïr Ali Eftekharé Tudjar . . . . . Perse.

Fabergé (Charles), joaillier de la Cour et estimateur près le Cabinet de S. M. l'Empereur . . . . . Russie.

JOAILLERIE ET BIJOUTERIE.

Il ne nous a pas paru suffisant de rappeler les noms des membres du Jury à titre étranger, sans ajouter que nous n'oublierons pas les excellentes, bien que trop courtes relations que nous avons entretenues avec tous, au moment des travaux du Jury international. Si les jurés français ont rencontré chez leurs collègues étrangers la plus grande courtoisie, ils ont aussi trouvé en eux de précieux collaborateurs.

Par leur expérience, par leurs connaissances techniques spéciales, ils ont pris part dans une large mesure aux travaux du Jury et rendu facile la solution de questions parfois délicates.

Au moment d'aborder son travail sur l'exposition de la Classe 95, le rapporteur, parlant au nom des jurés français, aurait cru manquer à son devoir en ne se faisant pas l'interprète des sentiments de ses collègues à l'égard des jurés étrangers.

S'il est une industrie importante, c'est bien celle de la Classe 95 qui comprend et englobe sous l'unique dénomination de *bijouterie-joaillerie* non seulement un grand nombre de genres spéciaux qui pourraient être parfois considérés comme des industries différentes, mais aussi tous les éléments qui permettent et facilitent la fabrication.

Il était donc nécessaire de réunir dans un même emplacement tout ce qui, à un titre quelconque, avait pu concourir à l'établissement des objets exposés, qu'ils appartiennent au groupe de la bijouterie-joaillerie fine ou à celui de l'imitation.

Cette réunion pouvait n'offrir qu'un intérêt médiocre pour les visiteurs indifférents, mais elle permettait à ceux qui désiraient faire une étude sérieuse et approfondie d'établir des points de comparaison, et de se rendre compte des progrès réalisés.

L'idée maîtresse des organisateurs de l'Exposition avait été de présenter l'industrie dès son point de départ : la matière première, ses transformations successives, enfin l'objet terminé; de manière à initier le public aux différentes phases de la fabrication.

Nous trouvons donc dans la Classe 95 : le marchand d'or et d'argent, l'apprêteur, le chaîniste, le graveur et l'émailleur, le lapidaire, le dessinateur, le joaillier et le bijoutier, soit qu'ils s'occupent du fin ou de l'imitation.

Cette conception eût donné les résultats attendus, si le défaut d'emplacement n'avait mis l'administration dans l'obligation de séparer les objets manufacturés des ateliers de fabrication. La leçon de choses que l'on espérait tirer de l'idée primitive n'a pu, par suite, avoir le succès que l'on avait espéré.

Malgré cela, l'exposition de la section française de la Classe 95 a conquis tout de suite la faveur du public, succès que l'on doit attribuer aux efforts des exposants, qui, soucieux de la réputation acquise par notre industrie, ont tenu à affirmer une fois de plus les qualités de goût et d'exécution qui distinguent nos produits.

Après avoir brillé d'un vif éclat, l'industrie de la bijouterie-joaillerie était, depuis quelques années, demeurée stationnaire; le public semblait s'être accoutumé à un genre qui lui était devenu familier, mais qui, depuis le temps qu'il était exploité, n'offrait plus assez de variété; de là, une sorte d'engourdissement dans la fabrication qui s'accordait mal avec le besoin de nouveau qui fut la caractéristique de la fin du siècle.

L'accès aux expositions annuelles des beaux-arts accordé ces dernières années aux industries d'art, eut pour conséquence de secouer cette torpeur, en permettant au public d'apprécier les efforts tentés pour s'écarter des anciens errements.

Cette innovation fut bien accueillie; l'essai, paraissant avoir réussi, se généralisa; de ce moment, date l'époque à laquelle l'art moderne, l'art nouveau, qu'on le désigne sous l'une ou l'autre de ces appellations, conquit son droit de cité.

Sa place dans notre industrie fut d'abord modeste, mais après une hésitation, d'ailleurs compréhensible, elle s'est accrue considérablement. Tout d'ailleurs concourait à faire connaître et adopter le genre nouveau; d'autres industries, celle du meuble notamment, en employant dans l'ameublement les formes nouvelles, souvent hardies, de l'art moderne, habituaient l'œil du public à cette modification dans la facture des objets d'un usage journalier.

Insensiblement, les industries d'art suivirent ce mouvement de rénovation, puis en prirent la direction, certaines de répondre au sentiment de tous ceux qui s'intéressaient à l'art français.

L'Exposition actuelle nous a permis de nous rendre compte du chemin parcouru; mais il faut maintenant attendre du temps que ce genre nouveau, appelé encore à subir des transformations, soit compris du plus grand nombre.

Mais, de ce qui précède, il ne faudrait pas conclure que tous les objets exposés dans la Classe 95 aient été conçus dans la note moderne; il en est d'autres qui, fabriqués suivant la tradition, ont été aussi très remarqués. Il semble néanmoins que tous aient profité de l'impulsion donnée, car l'on a constaté une plus grande variété de genres et plus de hardiesse dans les compositions. Il est regrettable que ces constatations faites pour la section française ne puissent s'étendre aux sections étrangères. Si la bijouterie a bien été représentée dans la majeure partie de ces sections, peu d'entre elles ont abordé la joaillerie. A quoi convient-il d'attribuer cette abstention dans un genre pourtant universellement apprécié? Les intéressés seuls pourraient répondre; quant à nous, nous n'avons qu'à exprimer le regret de n'avoir pu établir des points de comparaison entre les différents genres de fabrication de certains pays, qui pourtant dans les spécialités où ils se croyaient supérieurs ont affronté la lutte, escomptant un succès que nous avons toujours été heureux de leur accorder lorsqu'il était justifié. Quoi qu'il en soit, ce n'est pas sans un vif intérêt que le Jury a parcouru les sections étrangères; la courtoisie nous fait un devoir de les examiner tout d'abord, nous aborderons ensuite la section française, exposants et membres du Jury, hors concours.

SECTIONS ÉTRANGÈRES.

ALLEMAGNE.

L'Allemagne, qui n'avait pas pris part officiellement à la dernière Exposition universelle de 1889, a réuni, pour l'Exposition de 1900, une notable quantité d'exposants.

La plupart sont des industriels de Pforzheim, quelques-uns de Scwaebisch-Gmuend, et un ou deux de Berlin.

Dans les vitrines, dont nous avons examiné avec attention les produits, nous avons bien retrouvé la note de la fabrication de Pforzheim, toutefois plus affinée, plus légère et avec des tendances très accentuées à aborder l'art moderne, mais dans des conditions de prix qui, si elles permettent de concurrencer les produits similaires étrangers, ne peuvent, pour cette même raison, avoir les qualités que l'on rencontre chez ceux-ci.

Si la bijouterie d'or, la ciselure, l'émail même ont bien été représentés dans la section allemande, il n'en a pas été de même de la joaillerie. Nous en avons recherché les causes, sans succès d'ailleurs, et nous avons dû accepter comme bonne la raison donnée par les intéressés eux-mêmes : c'est qu'ils avaient préféré ne pas exposer un genre pour lequel ils craignaient d'être en état d'infériorité.

Quoi qu'il en soit, l'exposition de la section allemande, telle qu'elle a été constituée, était intéressante.

L'Académie royale de dessin de Hanau avait exposé des objets exécutés dans de bonnes conditions par ses élèves; les Fabriques de Pforzheim, qui occupent chacune en moyenne de cinquante à deux cents ouvriers, avaient envoyé des bijoux de prix moyen, de formes très variées et bien travaillés.

La bijouterie fine comptait moins d'exposants que la bijouterie en doublé d'or et en argent. A côté des bijoux proprement dits exposés par les maisons Kollmar et Jourdan, J. H. Werner, nous avons apprécié le bien fini de la fabrication des briquets et porte-mines de la maison Kuppenheim, les camés durs de la maison Otto R.; les chaînes, colliers et ceintures de MM. Benckiser et Cie et bien d'autres encore qu'il ne nous est pas possible de citer; mais il suffit de voir le nombre des récompenses accordées à la section allemande pour juger de la valeur de son exposition; nous ne pouvons pas terminer cet aperçu sans mentionner une pièce unique, fabriquée par la maison Friedlander, de Berlin, un superbe damier en or et pierres précieuses, d'une exécution si parfaite qu'il doit être considéré comme un véritable objet d'art.

Le nombre des exposants de la section allemande était de 45 auxquels ont été attribuées : six médailles d'or, vingt et une médailles d'argent, douze médailles de bronze.

AUTRICHE.

Comme aux expositions antérieures, la fabrication dominante de la section autrichienne est restée celle des bijoux à bas titre, sertis de grenats taillés, dont les facettes produisent par l'éclat de leurs feux un effet des plus séduisants. Ce genre, très répandu, se présente le plus souvent sous des formes régulières, rondes ou ovales, qui se prêtent mieux à l'exécution à bon marché, que des formes plus étudiées; les résultats sont bons, quels que soient les bijoux auxquels ce mode de procéder est appliqué; mais il en résulte une conséquence, c'est que l'on retrouve fréquemment des modèles analogues dans les différentes vitrines.

Quelques exposants, parmi lesquels M. Kertsch, sont pourtant sortis de ce genre un peu connu pour utiliser les grenats dans la décoration de vases en cristal, de coupes, de cadres, etc.; tous ces objets sont de formes variées, généralement gracieuses et de grandeur moyenne. Les grenats sont appliqués comme ceintures pour accuser les contours du vase à décorer, d'autres suivent la forme des anses d'une manière originale. Ces différents articles, traités avec soin, sont d'un prix relativement élevé, à ne considérer que la matière première employée, mais en raison de l'heureux effet produit, on peut les considérer comme objets de vitrine d'un placement assez avantageux.

Quelques expositions de lapidaires offrent à la vue des visiteurs des collections de pierres, fausses pour la plupart, des turquoises reconstituées, qui ne présentent qu'un intérêt relatif.

Ce qui peut et doit retenir l'attention dans la section autrichienne, ce sont les expositions des fabricants de jais, et tout particulièrement celle de MM. Mahla frères, qui ont été mis hors concours, en raison de la présence de l'un d'eux parmi les membres du Jury. Il est difficile de rencontrer une plus grande variété d'objets, depuis les boutons de formes les plus étudiées et destinés aux costumes, jusqu'aux pièces les plus compliquées comme fabrication : diadèmes, aigrettes, papillons, etc., tous articles montés avec la plus grande légèreté et à des prix surprenants de bon marché.

Comme pièce principale d'exposition, MM. Mahla frères avaient exposé un paon de grande taille composé presque exclusivement de boutons de formes de genre et de nuances différentes, qui étaient au nombre de 25,000. D'autre part, ils ont donné une preuve de leur savoir comme fabricants de joaillerie d'imitation, par une série de pièces exécutées avec la plus grande légèreté.

La section autrichienne, qui comprenait 20 exposants, s'est vu attribuer par le Jury : trois médailles d'or, sept médailles d'argent, cinq médailles de bronze, deux mentions honorables.

BELGIQUE.

Le Jury international n'a pas eu, cette année, la satisfaction de voir la Belgique exposer des spécimens de son industrie nationale, la taille des brillants et des roses qui, en 1889, avaient longuement retenu son attention.

Le nombre des exposants bijoutiers ou joailliers a été assez restreint, et encore chez les premiers n'avons-nous rencontré que des bijoux bon marché, provenant en majeure partie des fabriques françaises et dont l'exposition, telle qu'elle était présentée, dénotait bien plutôt l'intention de faire du commerce que d'appeler des points de comparaison avec les autres produits similaires exposés.

Une seule maison de joaillerie, celle de M. Franz Hoosemans, a exposé une collection de bijoux remarquables au triple point de vue de la composition, de l'exécution et du choix des pierres. Il paraît difficile de rencontrer un soin plus minutieux dans le travail; les pièces les plus compliquées que l'on pourrait croire rigides prennent à la main une souplesse surprenante. Des emmaillements parfaitement raisonnés et dissimulés pour ainsi dire dans la monture, une mise à jour irréprochable de recherche et de légèreté, tout concourt à faire des bijoux exposés par M. Hoosemans, des modèles de bonne exécution qui justifient le grand prix qui lui a été accordé.

Le nombre des exposants de la section belge était de 9, auxquels ont été attribués : un grand prix, une médaille de bronze.

BULGARIE.

Nous ne citerons la Bulgarie que pour mémoire au point de vue de la Classe 95. Prenant part pour d'autres articles très intéressants à l'Exposition de 1900, la Bulgarie a tenu, et nous devons lui en savoir gré, à nous présenter dans son pavillon particulier quelques spécimens de la fabrication locale en bijoux et autres objets en argent filigrané. Le Jury a examiné ces produits avec intérêt, regrettant de n'avoir pas à apprécier des articles d'un ordre un peu différent, qu'il eût été heureux de pouvoir récompenser.

DANEMARK.

La section danoise était représentée par deux genres d'exposition, l'une ressortissant plutôt de la Classe 94 (orfèvrerie), et l'autre provenant du Musée des arts décoratifs de Copenhague.

Quelques beaux spécimens de bijouterie et de joaillerie, objets connus et n'offrant pas l'attrait que l'on peut espérer rencontrer dans des pièces d'exposition.

Les exposants de la section danoise étaient au nombre de 2.

L'un des exposants étant hors concours et l'autre représentant le Musée des arts décoratifs de Copenhague, le Jury n'a eu à décerner aucune récompense.

ESPAGNE.

La section espagnole ne contenait qu'un nombre restreint d'exposants, dont deux ont exposé dans le Palais des armées de terre et de mer. Les objets consistaient principalement en décorations militaires de l'armée espagnole, qui ne pouvaient être appréciés qu'au point de vue de l'exécution, qui était satisfaisante.

Nous avons pourtant remarqué dans l'exposition d'un bijoutier de Madrid, M. F. Santos, une très jolie montre d'un diamètre restreint et un cadre d'une bonne facture, orné de petites pierres. Le Jury a regretté de ne pas voir figurer dans la section espagnole quelques-unes des maisons très importantes établies en Espagne, qui auraient pu très certainement concourir heureusement pour la bijouterie-joaillerie.

Parmi les exposants de la section espagnole, se trouvaient des fabricants de bijoux damasquinés or incrusté sur acier avec mélange de pierres. La visite du Jury de la Classe 95 n'ayant pas été réclamée pour ce groupe d'exposants, le Jury n'a pas eu à se prononcer et n'a pu que constater à titre officieux que ce genre de bijoux était toujours particulièrement bien traité.

ÉTATS-UNIS.

La section des États-Unis a réuni une certaine quantité d'exposants qui ont soumis à l'appréciation du Jury des objets bien exécutés, des pierres précieuses, en un mot, tout ce qui constitue et complète la fabrication du bijou.

Lorsque nous aurons parlé, en quelques mots, de l'Azure mining Company de New-York, qui a exposé de jolis échantillons d'une nouvelle mine de turquoises, dont la composition est, paraît-il, identique à celle des turquoises de Perse; lorsque nous aurons cité la fabrication des bijoux en pyrite taillée, imitant les pierres, et quelques autres expositions de bijoux en or doublé d'un genre assez connu, il ne nous restera à apprécier que les objets exposés dans quelques autres vitrines, notamment dans celle de la maison Tiffany et Cie. Ses expositions antérieures s'étaient toujours signalées par un cachet incontestable de nouveauté et d'originalité, et nous aurions pu espérer qu'en joaillerie tout au moins, elle aurait continué sa marche dans cette voie de progrès dans laquelle elle paraissait s'être engagée.

Cet espoir n'a pas été complètement réalisé, il y avait certainement des pièces intéressantes dans les vitrines de l'exposition de la maison Tiffany et Cie, mais elle a paru s'être surtout attachée à soumettre aux visiteurs des pierres précieuses montées ou à l'état de collections, plutôt que des spécimens d'un genre de fabrication.

Nous avons pu, en effet, apprécier des pierres de la plus grande rareté qui font le plus grand honneur à ceux qui ont pu réunir de si beaux échantillons en cette qualité. Les saphirs de Montana, les turquoises du Nouveau-Mexique, les opales de l'État de Washington, les tourmalines, les béryls, les grenats, les perles américaines, représentent un ensemble remarquable de produits de provenance exclusivement américaine. En mélangeant ces diverses pierres avec les brillants, en employant pour leur monture l'or, l'argent et autres métaux moins précieux, la maison Tiffany et Cie a exécuté des bijoux d'un genre tout particulier.

Il convient d'ajouter que cette exposition embrasse également et pour une grande partie l'orfèvrerie dont l'appréciation échappe au Jury de la Classe 95.

Nous citerons, toutefois, parmi les bijoux exposés un diadème turquoises et brillants assez finement serti, bien que d'une composition peu recherchée, des colliers et quelques broches qui ne présentent pas un grand caractère de nouveauté.

Les autres vitrines de la section des États-Unis n'ont rien offert de particulier à signaler, articles de bijouterie et de joaillerie bien traités, mais d'un genre connu.

Le nombre des exposants de la section américaine était de 23, auxquels ont été attribués par le Jury : un grand prix à la maison Tiffany et Cie, une médaille d'or, une médaille d'argent, trois médailles de bronze, une mention honorable.

GRANDE-BRETAGNE.

La section anglaise, sans avoir réuni un grand nombre d'exposants, offre pourtant un ensemble intéressant. Quelques jolies pièces de joaillerie y sont exposées; elles affectent toujours des formes un peu sévères, mais le serti en est très soigné, et les pierres employées sont de première qualité.

La fabrication, plutôt d'aspect un peu massif, semble s'être notablement améliorée, au point de vue de la composition qui offre plus de variété, et par une plus grande légèreté d'exécution.

La Goldsmith and silversmith Co a exposé une série de bijoux de genres bien différents, mais bien traités. Pour ne parler que de quelques-uns, nous citerons une chaîne de diamants pour manchon, une aigrette en brillants dont la pierre principale est un œil-de-chat d'une grande beauté, des colliers diamants qui sont d'une recherche extrême au point de vue de la monture et des emmaillements. L'exposition de cette maison renfermait aussi un collier composé de 46 perles rondes d'une couleur uniforme et parfaitement appareillées, bijou d'une valeur considérable. Une autre vitrine, celle de l'Association of diamond merchants limited, renfermait des bijoux bien exécutés et quelques collections de pierres intéressantes.

Nous devons également mentionner la maison Mappin brothers, qui exposait pour la première fois; les objets qu'elle a exposés sont de la très bonne joaillerie appréciée à sa valeur par le Jury et qui fait bien augurer de ce que pourra présenter cette maison aux futures expositions.

Nous en aurions terminé avec la Grande-Bretagne si nous n'avions à parler de l'exposition très complète de l'île de Ceylan, genre tout différent, puisque les pièces exposées ne sont pas appelées à répondre aux mêmes besoins, fabrication locale, consistant en bijoux filigrane argent et argent doré, d'une exécution un peu primitive. Beaucoup d'exposants, mais tous ayant un genre à peu près identique et ayant complété leur exposition par l'adjonction des pierres précieuses de toutes sortes, productions naturelles du pays. Cette grande variété a su attirer et retenir l'attention des visiteurs qui ont pu faire de nombreuses acquisitions de ces pierres d'un prix généralement peu élevé. Une

exposition toute spéciale, celle de Son Altesse le Gaekwar de Baroda (Indes anglaises), a permis au Jury de s'intéresser à une belle collection de bijoux en argent d'un travail indien très soigné, qui doit être d'autant plus remarqué que les moyens d'exécution sont toujours des plus primitifs.

Les exposants de la section anglaise étaient au nombre de 31, auxquels le Jury a attribué : un grand prix à la Goldsmith and Silversmith Company, une médaille d'or, trois médailles d'argent, dix médailles de bronze.

GRÈCE.

Placée dans le pavillon spécial de la Grèce, l'exposition de bijouterie et joaillerie de la section grecque, composée de bijoux de peu d'importance, n'a pu retenir longtemps l'attention du Jury. Les objets exposés ont été pourtant examinés avec soin, et s'ils offraient un grand intérêt au point de vue fabrication, le Jury n'y a point trouvé d'éléments pour attribuer des récompenses dans cette section.

HONGRIE.

La section hongroise comprend d'assez beaux spécimens de bijoux, les uns en imitation, les autres en or et en argent, d'autres enfin en joaillerie fine. Les premiers ont une note toute particulière, destinés qu'ils sont à servir d'ornements pour les riches costumes d'apparat du pays. Ils ont une tonalité spéciale qui leur est propre et sont exécutés dans une gamme très atténuée. Les émaux cloisonnés forment le fond de ce genre de fabrication, qui s'étend même à des vases assez importants. Les vitrines de MM. Wisinger, Egger frères (Roger, successeur) et de M. Link renferment de beaux échantillons. L'exposition de M. Roger est particulièrement intéressante, en raison de ses bijoux artistiques fabriqués spécialement pour l'exportation. En dehors de ces bijoux tout spéciaux, la section hongroise renfermait aussi quelques pièces de joaillerie bien soignées et dignes d'attirer l'attention. Cette section comprenait 7 exposants, auxquels le Jury a attribué : quatre médailles d'argent, deux médailles de bronze.

ITALIE.

La section italienne, comme aux expositions précédentes, a surtout exposé des bijoux genre filigrane or et cannetille, fabrication essentiellement nationale. Ces objets sont toujours traités avec soin, leur régularité est d'ailleurs une condition de leur bonne exécution, ils sont souvent la reproduction fidèle de bijoux des époques anciennes qui ont eu autrefois une vogue justifiée. A côté de ce genre, nous devons mentionner les industries toujours prospères du corail naturel ou gravé, et de la mosaïque. Nous avons pu remarquer des pièces de corail d'un rose pâle très recherché qui, taillées, produisent par les oppositions de tons des effets très séduisants. La mosaïque n'est guère appréciée que par les voyageurs et les touristes; elle n'offre rien de particulièrement intéressant à signa-

ler. Comme nous le disions plus haut, tous ces objets sont spéciaux au pays, et l'on ne trouve pas de points de comparaison à établir avec des produits similaires. Nous n'avons donc pu que constater la bonne exécution de ces différents genres de bijoux; mais dans la vitrine de M. Melillo, nous avons trouvé des objets plus importants dont le travail soigné était rehaussé par l'adjonction de quelques pierres précieuses. M. Melillo soutient brillamment sa réputation qui s'était déjà affirmée aux précédentes expositions.

D'autres exposants avaient dans leurs vitrines quelques pièces de joaillerie, MM. Michel Piscione, Cappuano, Costantin Palma, etc., en sorte que le concours de la section italienne a été aussi complet qu'on pouvait l'espérer.

Les exposants étaient au nombre de 67, auxquels le Jury a attribué : un grand prix à M. Melillo, trois médailles d'or, dix médailles d'argent, treize médailles de bronze, quatre mentions honorables.

NORVÈGE.

L'exposition de la section norvégienne était, en majeure partie, composée de bijoux en filigrane doré, dans lesquels les vides laissés dans le travail du filigrane sont remplis par des émaux translucides très doux de coloris. Les différents tons de ces émaux en sont très étudiés, et la fabrication est extrêmement fine, quoique particulièrement délicate à traiter. Les objets ainsi travaillés produisent un très heureux effet, surtout lorsque ce genre s'applique à des coupes, vases, vide-poches, etc., qui, pouvant être vus en transparence, permettent de mieux apprécier la pureté de l'émail et le détail de la composition.

En dehors de ces objets, dont un certain nombre doit être soumis au Jury de l'orfèvrerie, la section norvégienne renfermait aussi quelques pièces de joaillerie de la maison Andersen, de Christiania, bijoux bien exécutés et finement dessinés.

La section norvégienne comprenait 4 exposants, auxquels le Jury a attribué une médaille d'or et trois médailles d'argent.

PAYS-BAS.

Le Jury a regretté de ne pas avoir à s'arrêter longtemps devant l'exposition des Pays-Bas, de M. Mayer Poliakoff.

En 1889, une exposition importante, celle de MM. Boas frères, installée dans un pavillon spécial, avait initié le public aux multiples opérations de la taille du brillant et des roses.

C'est également sous forme de taillerie de diamants que M. Poliakoff a présenté son exposition; mais il l'a installée surtout en vue de faire du commerce, plutôt que dans le but de présenter un outillage moderne et perfectionné. Nous ne pouvons donc nous étendre plus longuement, n'ayant aucun élément qui puisse nous permettre de formuler une appréciation. La vitrine comprenait aussi, il est vrai, quelques articles de joaillerie,

mais d'un médiocre intérêt, en raison de leur apparence de bijoux d'occasion, tels que l'on en rencontre souvent dans certaines maisons sur la place de Paris.

La section des Pays-Bas ne comprenait qu'un exposant, auquel le Jury a attribué une médaille d'argent.

PORTUGAL.

Une assez longue liste d'exposants figure au catalogue; en réalité, deux ou trois seulement ont soumis au Jury des articles consistant en bourses en argent de fabrication assez ordinaire et n'ayant pas le caractère de pièces d'exposition; seul, le bon marché pouvait rendre ces articles intéressants; à ce point de vue, les prix sont sensiblement les mêmes que ceux qui rémunèrent généralement ce genre de travail dans les différents pays.

La section portugaise comprenait 17 exposants, d'après le catalogue, auxquels le Jury a attribué : une médaille d'argent, une médaille de bronze, deux mentions honorables.

ROUMANIE.

Le pavillon de la Roumanie renfermait deux vitrines de bijoux divisés en deux catégories : quelques bons articles de joaillerie et des ordres nationaux roumains. La joaillerie est d'une assez bonne facture, mais les modèles sont connus et on ne rencontre pas dans les pièces exposées un objet paraissant avoir été exécuté en vue d'une exposition et présentant en conséquence un attrait particulier de nouveauté.

La section roumaine comprenait 2 exposants, auxquels le Jury a attribué : une médaille d'argent, une mention honorable.

RUSSIE.

La section russe renfermait quelques jolies vitrines de joaillerie dont nous aurons à parler, lorsque nous aurons dit en quelques mots la part importante prise dans cette exposition par l'Administration générale des Apanages impériaux de Russie dont les objets exposés étaient hors concours.

Désirant donner une idée exacte de l'importance de cette institution qui a pour but l'exploitation des forêts et des ressources minérales du sol, l'Administration des Apanages impériaux avait exposé des photographies de ses fabriques, les différentes phases du travail et des reproductions des objets les plus importants placés dans sa vitrine.

Les objets exposés consistaient en vases de grandes dimensions, mais de formes très étudiées et des plus gracieuses, taillés dans la néphrite, pierre d'un ton verdâtre d'une grande dureté et, par conséquent, d'un travail difficile, d'autres pièces prises dans le quartz, et un superbe crucifix en mosaïque.

Pour donner une preuve de l'intérêt qu'il portait à la participation de l'Administration des Apanages impériaux, Sa Majesté le czar Nicolas II avait bien voulu autoriser l'exposition d'un vase de néphrite de toute beauté, faisant partie de ses collections personnelles. Si l'on rapproche ce fait du don de la magnifique carte de France en mosaïque et pierres précieuses qui figurait dans la section russe de l'Esplanade des Invalides, l'on y trouvera une marque de haute sympathie pour notre pays. L'éloge de la joaillerie russe n'est plus à faire; d'ailleurs, dans un travail tel que celui dont nous sommes chargé, il ne peut s'agir ni de critiques, ni d'éloges, mais simplement d'une étude sur les objets exposés.

L'on ne peut pourtant s'empêcher d'exprimer sa satisfaction lorsque l'on peut examiner un à un et en détail les bijoux exposés par la maison Fabergé, hors concours en sa qualité de membre du Jury. C'est le travail poussé à l'extrême limite de la perfection, c'est la transformation du bijou en véritable objet d'art. Cette exécution parfaite, complétée par un serti irréprochable, distingue tous les objets exposés par la maison Fabergé, qu'il s'agisse de cette couronne impériale minuscule, sertie de 4,000 pierres, ou de ces fleurs émail si parfaitement imitées qu'on les croirait naturelles, ou encore des nombreux articles de fantaisie qui ont longuement été examinés par le Jury.

D'autres vitrines appelaient également l'attention par des objets intéressants à plus d'un titre, notamment celle de la maison Koehli, de Saint-Pétersbourg, aussi hors concours, qui renfermait des pièces d'une bonne exécution complétée par des pierres de choix; celle de la maison Bock, qui contenait des bijoux de valeur, également bien traités.

Mais là ne se bornait pas l'exposition de la section russe; plusieurs collectivités, notamment celle des Petites industries du Caucase, ont soumis à l'examen du Jury des bijoux spéciaux à la contrée; des croix, des images saintes en cuivre, et quelques autres pièces peu importantes de bijouterie or et argent.

En résumé, l'exposition de la section russe offrait un attrait particulier justifié par son importance et par sa variété.

La section russe comptait 20 exposants, auxquels ont été attribuées : deux médailles d'or, une médaille d'argent, cinq médailles de bronze, une mention honorable.

SUÈDE.

Nous retrouvons, en Suède, le genre filigrane argent doré et émaux transparents, bien traité.

Quelques bijoux d'une facture spéciale, de la joaillerie en petite quantité, exposée par la maison Anderson; il semble que les fabricants de ces articles, qui ont pourtant une certaine réputation, n'aient pas répondu à l'appel de leur gouvernement pour participer à l'Exposition de 1900.

La section suédoise comprenait au catalogue 7 exposants; il a été attribué une médaille d'argent.

SERBIE.

Nous pouvions compter, à la lecture du catalogue, sur une exposition importante, celle du Comité général du commerce et des métiers, qui devait exposer des objets de bijouterie et joaillerie en métal et pierres précieuses. Pour des raisons qui ne nous ont pas été fournies et à notre grand regret, ce comité n'a pas exposé. Nous espérions trouver dans son exposition des bijoux intéressants ayant un genre de fabrication spéciale.

La pavillon de la Serbie ne renfermait que peu d'articles pouvant être appréciés par le Jury de la Classe 95, — articles de fumeurs tout particulièrement, — dont l'exécution ne demande pas de grandes recherches et ne soulève que peu de difficultés. Un exposant qui ne figurait pas parmi ceux qui, au nombre de 5, étaient au catalogue, a obtenu une médaille de bronze.

SUISSE.

La section suisse renferme une assez grande quantité d'exposants, parmi lesquels quelques bijoutiers et joailliers dont les expositions méritent d'être signalées.

En première ligne, nous mentionnerons la maison Ferrero; son propriétaire, M. J. Ferrero, était membre du Jury, et les objets qu'il a exposés sont très variés et d'une bonne exécution. Dans la joaillerie, il nous a été donné d'examiner en détail un diadème dans le genre ornement conçu dans la note moderne; le dessin, création de M. Ferrero fils, est très étudié, et les opales et brillants qui enrichissaient cette pièce en font un objet digne de fixer l'attention. Nous remarquons également des miniatures très soignées, entourées de roses et brillants, un collier or ciselé art nouveau, et nombre d'articles de moindre importance. Nous trouvons également de beaux échantillons de joaillerie chez M. Pochelon, décédé au cours de l'Exposition et qui exposait déjà en 1889; et deux autres maisons, celles de MM. Pasteur et Tissot et de MM. Gay frères, ont soumis à l'examen du Jury des chaînes et bracelets or d'un travail soigné, et à des prix très réduits qui expliquent la faveur dont jouissent leurs produits tant en Suisse qu'à l'étranger.

La maison Gay frères a exposé notamment une série de chaînes de montre et de sautoirs destinés aux colonies, intéressante à étudier, car l'on y trouve le souci incessant de modifier la fabrication suivant les contrées où les objets doivent être exportés.

Depuis longtemps installée rue du Commerce, à Genève, la maison Gay frères à dû quitter cette installation devenue insuffisante pour monter une usine modèle, dans laquelle elle a introduit l'outillage le plus moderne et le plus perfectionné, et où ses ouvriers, au nombre de 200 environ, ont trouvé des aménagements irréprochables au point de vue de l'hygiène et de la salubrité. Nul doute que l'extension prise par cette maison ne lui donne un important surcroît d'affaires.

En résumé, l'exposition de la section suisse était intéressante; elle comprenait 11 exposants, auxquels ont été attribuées : trois médailles d'or, une médaille de bronze, une mention honorable.

TURQUIE.

Nous devons, pour mémoire, mentionner l'exposition de la Turquie, mais les objets exposés rentrent dans un genre très courant qui se trouve aujourd'hui partout, et dont le centre de fabrication ne paraît pas être exclusivement en Turquie.

Pendants d'oreilles en argent filigrane dorés, broches, bagues, bracelets du même genre, articles de fumeurs, fabrication courante, en somme rien qui soit de nature à fixer l'attention au point de vue spécial d'une exposition internationale.

La section turque comprenait environ 9 exposants non indiqués au catalogue.

CHINE ET CORÉE.

La Chine et la Corée n'ont exposé dans leurs pavillons respectifs que des bijoux d'un ordre tout spécial, spécimens de fabrication locale, mais en trop petite quantité pour qu'il ait été possible au Jury d'émettre une appréciation.

Les deux exposants indiqués au catalogue pour la section chinoise et un exposant pour la Corée sont des commissions impériales ou gouvernementales qui ne pouvaient concourir pour les récompenses.

JAPON.

Si la section japonaise a offert un grand attrait par son exposition d'ivoires sculptés et de bronzes, la bijouterie y était peu représentée. Les différents exposants qui ont soumis au Jury quelques échantillons de produits de leur fabrication eussent pu se grouper; ils auraient alors offert un ensemble plus intéressant que des expositions séparées ne comportant que peu d'objets.

Fabrication toute locale, quelques bagues, des boutons de manchettes, des boucles de ceinture, dont le travail principal réside dans un genre de gravure et de ciselure tout à fait spécial au pays et qui, au point de vue comparatif, n'offre pas un très vif intérêt.

Les exposants figurant au catalogue au nombre de 31 n'ont pas tous exposé; les récompenses accordées par le Jury ont été de cinq médailles de bronze et une mention honorable.

PERSE.

Plusieurs exposants, en dehors de ceux qui figuraient au catalogue, ont soumis au Jury de la Classe 95 quelques jolies turquoises et quelques bijoux, notamment des bagues ornées de ces mêmes pierres, fabriquées dans leur pays d'origine, mais n'offrant aucune variété. Un seul objet intéressant, un sabre de grande taille très finement travaillé et orné de turquoises d'une belle couleur.

La section persane comptait 4 exposants, dont un membre du Jury hors concours. Le Jury a attribué deux médailles de bronze.

IMPRIMERIE NATIONALE.

ÉQUATEUR.

La République de l'Équateur a surtout exposé dans son pavillon des collections particulières qui, en raison de leur caractère primitif, n'ont pu être examinées par le Jury qu'à titre de curiosité. Ces différents objets n'étaient d'ailleurs réunis qu'en vue de l'exposition centennale, et l'appréciation qui pourra en être faite se trouvera dans le rapport spécial de cette exposition.

Parmi les exposants figurant au catalogue, deux n'ont pas exposé, le gouvernement de l'Équateur ne présentait que des objets intéressant plutôt l'exposition centennale; le Jury a attribué une mention honorable.

MEXIQUE.

Les exposants de la section mexicaine classés au catalogue n'ont pas exposé, mais néanmoins le Jury a été appelé à apprécier dans le pavillon du Mexique quelques objets rentrant dans la classification de la Classe 95.

Ces objets sont traités en filigrane, ils appartiennent autant à l'orfèvrerie qu'à la bijouterie, mais une visite du Jury de la Classe 95 ayant été réclamée, nous avons dû nous rendre à l'invitation qui nous était adressée. Parmi les pièces qui ont été soumises à notre examen, nous n'en voyons que deux à citer, un coffret en filigrane argent et une feuille affectant la forme d'un vide-poches, traitée de la même manière.

Travail local qui ne donne qu'une très faible idée de ce que doit être l'industrie de la bijouterie dans ce pays.

Cette section renfermait 4 exposants auxquels ont été attribuées trois médailles de bronze.

PÉROU.

Bien que cataloguée dans la Classe 95, l'exposition du Pérou ne renfermait que des objets en argent massif, ou argent filigrané, travaillés par les Incas.

Ces différentes pièces, qui rentrent plutôt dans la classe de l'orfèvrerie, n'ont pas été examinées par le Jury de la Classe 95 au point de vue des récompenses.

Là se termine l'examen des produits exposés par les sections étrangères; nous allons aborder la section française en commençant par ses colonies et pays de protectorat :

COLONIES FRANÇAISES.

ALGÉRIE.

L'on ne doit pas s'attendre à ce que la fabrication des objets de joaillerie et de bijouterie d'une exécution soignée ait pu dès à présent s'implanter en Algérie.

Bien que colonie française depuis de longues années, l'assimilation des goûts spéciaux de ce pays avec ceux de la métropole, déjà lente à se produire dans les objets de première nécessité, ne peut encore s'être faite dans les articles de luxe et de fantaisie.

Aussi retrouvons-nous en 1900, comme dans la dernière Exposition de 1889, des articles courants de fabrication primitive, ayant un caractère particulier au pays, mais n'ayant aucune qualité d'innovation. Ce sont toujours ces bijoux en argent, dorés pour la plupart, qu'ils soient broches, boucles de ceinture, bracelets ou boucles d'oreilles, traités dans le genre filigrane.

On trouve aussi des bijoux tout argent, des agrafes ; par hasard, un objet plus important affectant la forme d'un diadème, des objets usuels, plateaux, miroirs, jardinières, qui sont traités d'une manière analogue. Comme nous le disions au début : fabrication toute primitive que l'on peut être à juste titre surpris de ne pas voir se perfectionner étant donnée l'extension toujours croissante de nos relations avec l'Algérie et l'augmentation de la population dans nos principales villes algériennes, qui devrait avoir pour conséquence le développement du commerce et de l'industrie.

DAHOMEY ET DÉPENDANCES.

Il était intéressant de se rendre compte de ce que pouvait être une industrie telle que celle de la bijouterie; ne parlons pas de joaillerie dans un pays aussi neuf et aussi primitif.

Ce n'est pas sans une certaine surprise que le Jury a eu à apprécier des bijoux, des bagues notamment d'un travail soigné à ne considérer que les moyens d'exécution dont disposent les ouvriers dahoméens. Comme établi, le sol; pour souder, un trou creusé à portée et quelques morceaux de charbon, une outre remplie d'air faisant office de chalumeau au moyen de la pression qu'on lui fait subir, quelques limes et avec ces seuls éléments nous avons vu fabriquer des bagues d'un genre original et d'une facture assez soignée pour que la vente en ait été assez fructueuse. Les signes du zodiaque forment généralement le motif du bijou, qu'il soit bague, bracelet ou broche; en ce qui concerne le prix des bagues de femme, la remise d'une pièce de 20 francs plus une somme de 10 francs pour la façon en permettait l'acquisition, — c'est-à-dire que pour une fabrication assez soignée, le prix est relativement modéré. Il est certain que cette industrie naissante ne fera que progresser. Les ouvriers paraissent être d'un caractère doux et sont très intelligents.

INDO-CHINE.

Différents comités, quelques particuliers figurent au catalogue comme exposants dans la section indo-chinoise.

Ils se sont trouvés réunis sous le vocable de Comité central du Tonkin, qui a soumis au Jury des bijoux de fabrication toute locale, mais non dépourvus d'intérêt. Toutefois, peu de variété, ce sont toujours de larges bracelets d'or dont la gravure, généralement assez soignée, constitue le principal ornement, et quelques boucles d'oreilles. Il faut attendre encore quelques années avant que ce genre spécial et apprécié des seuls indigènes fasse place à un genre plus raffiné et mieux en rapport avec le goût des colons qui viennent s'établir dans notre possession indo-chinoise.

SÉNÉGAL.

Comme l'Indo-Chine, le Sénégal était représenté à l'Exposition par un Comité central.

Les produits exposés ont une grande analogie avec ceux de l'Indo-Chine, mais ils sont en or. En plus, quelques collections particulières d'objets anciens, notamment celle présentée par M. Marvier, noté au catalogue comme exposant du Soudan, qui l'a exposée sous les auspices du Comité central du Sénégal.

TUNISIE.

Deux expositions, celle de la Direction de l'agriculture et du commerce de la Régence de Tunis, qui est classée hors concours et qui expose des collections de bijoux anciens, et celle de M. Jacob de R. Rahmin Haddad, de Djelba, dont la vitrine renferme des bijoux spéciaux au pays, des camées, des médailles, ces dernières assez bien traitées. Rien, au surplus, qui mérite une mention particulière dans les autres expositions.

CÔTE D'IVOIRE.

Deux collections seulement ont été exposées, celle de M. Lecesne et celle de M. Simonin, toutes deux assez intéressantes. Elles nous font connaître ce que sont les bijoux de cette colonie, genres un peu primitifs traités en or avec filigrane d'argent.

CONGO FRANÇAIS.

Un seul exposant, dont nous ne parlons que pour ne pas paraître oublier cette colonie, car les bijoux exposés n'ont aucun caractère particulier digne de retenir l'attention. Néanmoins le Jury a pu constater par cette seule exposition un effort méritant, mais qui, s'il laisse espérer pour l'avenir, ne lui a pas permis d'accorder de récompense.

MADAGASCAR ET SES DÉPENDANCES.

M. Grosclaude, l'explorateur bien connu, a bien voulu nous faire les honneurs de l'exposition de Madagascar et de ses dépendances.

Les parties les plus intéressantes de cette exposition sont relatives surtout aux produits naturels du sol, aux applications que l'on a pu en tirer, mais en ce qui concerne la bijouterie, nous n'avons eu à examiner que des objets de fabrication ancienne qui, pour appropriés qu'ils soient aux besoins de la population malgache, n'offrent aucune particularité. Il est certain que si les bijoux ne sont pas ignorés dans la grande île, ceux que l'on y peut voir sont des bijoux importés, qui ne permettent pas de formuler une appréciation sur ce que peut être la fabrication locale. Il faut laisser au temps et aux progrès que ne manquera pas de provoquer l'annexion, le soin de développer dans les principales villes de Madagascar l'industrie de la bijouterie qui, dans quelque milieu qu'elle soit introduite et en raison même de son caractère, ne peut que prendre une certaine extension. Que nos industriels se préoccupent des besoins de ce pays, de ses habitudes en matière d'articles de luxe, et nul doute que les importations ne donnent une impulsion plus grande à la fabrication locale, et ne l'aident à se modifier dans un sens plus conforme aux goûts de la nouvelle population de notre colonie.

Avec l'exposition de Madagascar et de ses dépendances, se trouve terminé l'examen de nos colonies. Nous allons aborder tout de suite l'étude de la section française.

SECTION FRANÇAISE.

Nous dirons d'abord quelques mots de son emplacement.

Aux Expositions internationales antérieures, notamment en 1867 et en 1878, l'idée qui avait paru dominer pour l'exposition de la Classe de la bijouterie-joaillerie, avait été de la placer dans un salon, pour ainsi dire fermé, quoique possédant de larges voies d'accès et donnant ainsi l'aspect d'une salle de musée qui répondait bien à la nature des objets exposés.

On était un peu sorti de cette voie en 1889, on s'en est écarté complètement en 1900.

Ceci est une simple constatation qui n'est pas sans offrir un certain intérêt, puisqu'elle permettra de rechercher quelle était la meilleure des méthodes mises en pratique.

En 1900, donc, au lieu d'un emplacement formant salon, la Classe 95 a dû s'installer dans un hall de toute hauteur, n'ayant pas le caractère intime qui attire le visiteur, le retient en quelque sorte et qui convient mieux que tout autre à une exposition d'objets artistiques et de bijoux de grande valeur.

En raison de cette disposition, les élégantes vitrines fer et acajou, construites dans un style très moderne et d'une ligne sévère, ne se sont pas trouvées dans le cadre voulu pour les objets qu'elles devaient renfermer.

Quoi qu'il en soit, et grâce aux efforts du Comité, la Classe 95 charmait tout d'abord les visiteurs par l'harmonieux agencement qui avait présidé à son installation, par les voies spacieuses ménagées entre les rangées de vitrines qui permettaient à tous l'examen facile des produits exposés.

Après avoir apprécié les expositions étrangères de la Classe 95, il convient de jeter un coup d'œil d'ensemble sur celle de la section française.

Nous avons indiqué, au début de ce rapport, les tentatives faites pour répondre au goût d'un certain public et à son incessant besoin de nouveau; nous avons signalé également que si ce mouvement était indéniable, il y avait pourtant une assez notable quantité d'exposants qui, tout en faisant de louables efforts, n'avaient pas encore abordé la note moderne.

C'est qu'il paraissait difficile, en effet, d'abandonner un genre qui, malgré tout, avait fourni une longue et honorable carrière, et qu'à moins de se donner exclusivement au genre nouveau encore peu répandu, il fallait continuer à satisfaire le goût d'une clientèle encore inhabile et un peu rebelle à apprécier les mérites et les qualités de l'art moderne.

C'est ce qui fait que la Classe 95 offrait une grande variété dans son ensemble. Une première constatation à faire, c'est que la fleur qui, jusqu'à ces dernières années, avait su retenir la faveur du public, a été momentanément délaissée, tout au moins dans les applications à la joaillerie, car elle est demeurée la source à laquelle ont recours ceux qui s'occupent de la décoration et de l'art nouveau, et que les feuillages ont été le point de départ des motifs, que nous avons rencontrés d'abord dans l'affiche, et qui de là ont été utilisés dans la composition des objets mobiliers ou des bijoux artistiques.

C'est donc à l'ornement qu'ont eu recours les différents exposants, chacun d'eux le traitant suivant son goût et ses tendances personnelles avec, pour objectif, le désir de produire des objets conciliant à la fois et les tendances artistiques du moment, et le désir de l'acheteur de voir une réelle valeur dans le bijou soumis à son appréciation.

La Classe 95 réunissait une quantité importante d'exposants ayant ainsi compris leur exposition, et il est difficile d'établir une distinction ou un point de comparaison entre la plupart d'entre eux. Quelques-uns se sont attachés à modifier leur mode de fabrication en abandonnant l'argent pour le platine dans la joaillerie, afin de parer aux désagréments de l'oxydation. Cette innovation en matière de joaillerie a eu pour cause l'exagération apportée à l'apparence de l'argent dans la fabrication courante. Pour répondre au goût d'un certain public ne voulant payer qu'un prix modéré, il a fallu donner beaucoup d'effet pour peu de pierres employées, et de là un serti à larges filets, offrant prise à l'oxydation et donnant une mauvaise apparence au bijou une fois porté.

Mais pour être appréciée comme elle le mérite, la joaillerie doit être exécutée d'une façon normale, c'est-à-dire avec le moins de matière possible. Dans ces conditions, l'argent ne doit se révéler que sous forme de filets extrêmement fins enchâssant les pierres en laissant à celles-ci toute leur importance et toute leur valeur. En cas d'oxydation, la joaillerie ainsi traitée ne présente qu'une très légère réduction de la partie vive du bijou et rend le même effet que celui produit par l'emploi du platine. L'argent a sur ce métal, l'avantage très appréciable d'être beaucoup moins lourd, ce qui est une qualité essentielle, le bijou devant être en matière de joaillerie aussi léger que possible lorsqu'on le prend à la main.

Autant l'emploi du platine s'impose en quelque sorte pour les montures de pierres isolées, autant son usage doit être modéré pour l'exécution des pièces de joaillerie, en se plaçant au point de vue technique spécial, qui veut que la pierre blanche par sa matière même, soit montée dans un métal de même teinte autant que possible, afin de donner l'illusion la plus complète par la confusion de la teinte de la pierre et celle du métal employé.

En dehors de cette tentative, les procédés de fabrication ne semblent pas s'être beaucoup améliorés; la composition, le genre et l'importance des pièces sont surtout les points qui doivent particulièrement retenir l'attention.

Nous avons vu, en effet, dans plusieurs vitrines, des bijoux présentés sous diverses formes, diadèmes, colliers, plaques ou broches de corsages, exécutés dans des proportions plutôt anormales.

Il est certain que, dans ces conditions, le bijou frappe davantage l'œil du visiteur, en même temps que, par l'ampleur donnée au modèle, le dessin offre des lignes plus arrêtées qui en accentuent le caractère et en facilitent la compréhension.

Mais on peut dire que c'est là un effet factice quoique cherché, car si vous rameniez ces bijoux à leurs dimensions normales, c'est-à-dire à la grandeur habituelle qui correspond à l'usage auquel ils sont destinés, ils perdraient certainement une partie de leurs qualités.

Il est d'ailleurs une remarque qui peut être faite, c'est que si l'on a donné à certaines pièces de joaillerie une importance telle que l'usage en serait difficile pour une personne de taille moyenne, par contre certains bijoux, par la réduction, ont été amenés à des proportions tellement fines que les figures ou sujets entrant dans leur composition ne peuvent en quelque sorte être appréciés. Si l'on admet qu'il peut être intéressant de lire à première vue les grandes lignes d'un bijou, il paraît non moins utile de pouvoir se rendre compte des détails d'un objet comportant des figures, sans se trouver dans l'obligation de le regarder à la loupe pour en apprécier les détails.

Et cette remarque en amène une autre relative à la nature des sujets traités dans le domaine de la figure, qui s'étend souvent jusqu'à l'académie. En cette matière, et ici nous parlons de bijoux, le nu pour conserver tout son charme doit être discret; il ne faut pas oublier que l'objet dans la composition duquel entre la figure ou l'allégorie doit être porté par une femme, et qu'il peut paraître malséant ou simplement gênant d'offrir un bijou dont on hésiterait à faire apprécier les qualités en raison même du sujet traité, si parfaite que puisse être son exécution.

Mais cette digression ne saurait diminuer la valeur de l'ensemble de l'exposition de la Classe 95 à quelque point de vue que l'on veuille se placer.

Nous allons procéder à l'examen des produits exposés, en commençant par les vitrines des exposants ayant obtenu les plus hautes récompenses, c'est-à-dire les grands prix, en adoptant l'ordre alphabétique.

BIJOUTERIE-JOAILLERIE FINE.

M. Boucheron est l'un des vétérans de notre industrie (qu'il pardonne cette qualification au rapporteur de la Classe 95, qui a connu ses débuts) et alors qu'il était permis de supposer qu'il avait donné son maximum de production, il a exposé une remarquable série de bijoux et d'objets d'art. La variété en est telle que l'on peut dire de M. Boucheron qu'il semble avoir voulu donner une preuve nouvelle de ce qui peut être réalisé, lorsque l'on a pour objectif le maintien de la suprématie d'une industrie, aux progrès de laquelle on n'a cessé de participer.

Sa vitrine charme les yeux justement en raison de cette variété dont nous venons de parler, nous y trouvons des joyaux de la plus grande richesse, des pierres d'une valeur exceptionnelle, tant en raison de leur qualité que de leur importance; des bijoux plus modestes, mais d'un travail achevé, pour l'exécution desquels la gravure, la ciselure, l'émail ont été mis à contribution, et tous d'une exécution si soignée qu'il semble que l'on ait atteint les limites de la perfection.

Parmi les objets exposés par la maison Boucheron, en dehors de ceux en or et en argent, il en est en acier, en ivoire, en marbre, en bois, en diamant même; tous ont subi sa volonté; ils ont dû se prêter à ses exigences, à ses fantaisies même, et le résultat de cette soumission due aussi à d'artistiques collaborations a été de réunir une série d'objets d'art uniques en leur genre et faisant le plus grand honneur à la tête qui a dirigé comme aux mains qui ont exécuté.

Mais M. Boucheron, tout en continuant à s'occuper plus spécialement de la joaillerie proprement dite, a suivi également le mouvement de rénovation qui se dessine depuis plusieurs années; certaines de ses compositions sont du plus heureux effet, et s'il ne s'est pas encore avancé hardiment dans cette voie nouvelle, il n'en a pas moins prouvé que le moment venu, il saurait y entrer et s'y affirmer.

Pour ne citer que quelques objets parmi ceux très remarquables exposés par M. Boucheron, nous rappellerons les diadèmes genre couronne d'une finesse de serti irréprochable, un collier grappes de groseilles en rubis avec feuillages en brillants du plus séduisant effet, un collier de perles splendides séparées par des brillants d'une rare pureté et de forme navette, montées dans des griffes qui sont elles-mêmes garnies de pierres, travail qui peut paraître superflu, mais qui donne à chaque chaton ainsi traité une véritable valeur artistique. Mais il faudrait tout examiner en détail : les brillants gravés, travail d'une grande difficulté, les ivoires de Caron si artistement sculptés et si bien présentés, les bois de Becker, notamment cette pendulette que l'on ne se lasserait pas d'admirer; mais nous devons nous limiter, et c'est un regret pour nous que de ne pouvoir nous étendre davantage sur les autres pièces contenues dans cette vitrine, objets d'art véritables qui, par leur composition et leur parfaite exécution, charment le visiteur, sollicitent l'acheteur et sont appelés dans l'avenir à être disputés par les collectionneurs.

Le Comptoir Lyon Alemand possède une importante usine d'affinage dont les produits, après avoir été laminés et tréfilés, sont employés dans la fabrication de la bijouterie-joaillerie et de l'orfèvrerie, etc.

Toutes les industries de la Classe 95 sont plus ou moins tributaires de cette importante maison qui traite les métaux précieux et leur fait subir les mille transformations qui en permettent l'usage dans tous les genres de fabrication.

Mais sa clientèle n'est pas limitée aux seuls industriels dont nous venons de parler, et pour répondre aux besoins de certaines industries spéciales, le Comptoir Lyon Alemand, pour obtenir des métaux à l'état de pureté absolue, les affine par l'électrolyse dans une usine hydraulique qu'il a fait construire en province.

La vitrine du Comptoir Lyon Alemand renfermait des échantillons d'or, d'argent, de platine, etc., soit laminés soit doublés à toutes épaisseurs, des fils de toutes grosseurs depuis un centimètre de diamètre et plus, pour descendre à une finesse telle que l'on ne pourrait supposer qu'elle pût être obtenue avec le métal.

Mais, en dehors de ces produits essentiels de sa fabrication, le Comptoir Lyon Alemand a également exposé de jolis échantillons de pépites et de minerais et des produits chimiques d'une grande pureté : chloro-platine; mousse de palladium irisé, employée en raison de ses qualités spéciales dans la fabrication des montres; chlorure d'or pur, etc.

Il paraissait difficile de rendre intéressante une exposition composée exclusivement en quelque sorte de métaux à l'état brut et de produits chimiques; par l'heureuse disposition adoptée par le Comptoir Lyon Alemand, cette difficulté a été très heureusement vaincue.

Il n'est pas possible, au moment d'aborder l'étude de l'exposition de la maison Falize frères, de ne pas évoquer le souvenir des fondateurs de cette maison, M. Falize père, M. Lucien Falize, père et prédécesseur immédiat des propriétaires actuels qui ont été les initiateurs d'un genre artistique, émaux cloisonnés et ciselure, qui, pour un instant délaissé, semble revivre aujourd'hui sous une forme nouvelle. Nous aurons peu à dire sur l'exposition de MM. Falize, qui relève également du Jury de l'orfèvrerie, les objets exposés appartenant en plus grand nombre à la Classe 94.

Nous devons pourtant mentionner les travaux très intéressants au point de vue de la bijouterie et joaillerie que renfermait la vitrine de MM. Falize, remarquables par la délicatesse de ciselure de certains objets, la perfection d'émail de certains autres, enfin presque toujours par leur heureuse composition. MM. Falize paraissent avoir les qualités nécessaires pour continuer la réputation artistique de leur maison, quels que soient les genres qu'elle traite, objets d'art ou joaillerie.

Une assez belle série de bracelets souples soit en joaillerie, soit en émaux cloisonnés, quelques jolis pendants de col, notamment un pendentif Phryné de style pur et d'une heureuse conception; une montre en or ciselée dans la perfection, bien d'autres objets encore qui constituaient un ensemble des plus séduisants tant par la variété que par la bonne exécution des objets exposés, auxquels ont paru s'intéresser vivement les nombreux visiteurs qui se pressaient devant cette exposition.

La maison Vve Fornet, fondée depuis de nombreuses années, a son siège social à Bourg (département de l'Ain). Sa fabrication consiste dans l'utilisation d'émaux de couleurs différentes présentés dans des montures assez ouvragées en argent doré.

Limitée tout d'abord à une consommation locale, d'où la dénomination de bijoux bressans sous laquelle sont connus les produits de la maison Fornet, la fabrication s'est étendue et alimente aujourd'hui le commerce des villes d'eaux et des stations thermales.

Mais en dehors des bijoux de tous genres en émaux dont les montures sont ornées de filigrane qui ont valu à cette maison de nombreuses récompenses, tant en France qu'à l'étranger, nous trouvons aujourd'hui dans son exposition des objets plus importants et d'une exécution beaucoup plus difficile. Nous citerons, outre les cadres, bonbon-

nières, etc., un bénitier forme triptyque du plus heureux effet dont le travail soigné affirme une fois de plus les progrès constants réalisés dans l'industrie spéciale des bijoux bressans.

M. Lucien Gaillard, qui dirige actuellement cette maison dont la fondation remonte à 1840, tout en continuant le genre si apprécié de ses prédécesseurs, est entré résolument dans la voie artistique. Tous les objets contenus dans sa vitrine, qu'ils soient bijoux ou objets d'art et quelle que soit leur importance, sont marqués d'une note toute particulière et bien personnelle.

Pour obtenir les effets charmants et si étudiés que l'on constate dans les différentes pièces exposées, M. Lucien Gaillard met à contribution les ressources que lui fournissent la chimie et la physique pour obtenir des patines décoratives d'une très agréable tonalité.

Les procédés photographiques et d'héliogravure dont l'application lui est personnelle viennent encore augmenter la variété des modèles qui sont généralement d'une composition heureuse et hardie.

Sa vitrine renfermait notamment une série de vases de formes très étudiées, émaillés dans des tons dégradés bien en rapport avec les patines qui devaient leur être appliquées.

Une quantité de menus objets, articles de fumeurs, de bureaux, traités comme de véritables bijoux et exempts de banalité, complétaient une exposition remarquable à tous les points de vue et répondant bien au mouvement artistique qui paraît s'affirmer.

M. Galand dirige depuis 1871 cette maison, qui fut fondée en 1850.

A cette époque, la joaillerie, surtout en imitation, était peu répandue, et il fallait déjà se signaler par une bonne fabrication pour pouvoir lutter avantageusement.

Suivant l'essor de la joaillerie fine, la joaillerie d'imitation s'est notablement étendue, et les affaires de M. Galand, suivant ce mouvement, se traitent maintenant, tant en France qu'à l'étranger. Nous avons pu voir, réunis dans sa vitrine, un très grand nombre d'objets de joaillerie bien exécutés, quelques articles plus importants, parmi lesquels une pendule, pièce d'exposition d'une bonne facture et d'une assez heureuse composition. Comme nous l'avons dit, la joaillerie de M. Galand est bien traitée, les modèles en sont très variés; ce n'est qu'en s'appliquant constamment à maintenir dans sa fabrication ces deux qualités essentielles que cette maison a conquis sa bonne réputation.

La Société des Cendres, Gilbert (Eugène) et Cie, fut fondée, en 1859, par un groupe de fabricants bijoutiers-joailliers et d'orfèvres, dans le but de traiter les déchets de ces industries, afin d'en extraire les métaux précieux. Depuis, les batteurs d'or, les doreurs, les photographes, etc., s'adressent à cette société dans un but analogue.

L'usine de la Société est installée de manière à pouvoir traiter toutes les opérations qui ont pour objet d'extraire des déchets les métaux qu'ils peuvent renfermer. Son outillage mécanique, toujours maintenu à la hauteur des progrès réalisés, permet le traitement des cendres par le lavage ou par le broyage et se complète par une fonderie modèle et un laboratoire où il est fait, chaque année, environ 5,000 essais de lingots et

2,000 essais de cendres. M. Eugène Gilbert, le gérant de la Société, s'est attaché tout particulièrement, ces dernières années, au traitement des limailles et à la fonte du platine, dont l'emploi s'est beaucoup répandu dans la fabrication de la joaillerie et dont le prix a considérablement augmenté.

L'exposition de la Société des cendres ne contenait aucun produit manufacturé, mais le Jury a apprécié dans la récompense qui lui a été attribuée, les services rendus à notre industrie par l'initiative de M. Eugène Gilbert, sous la direction du conseil de surveillance de la Société.

La maison Huet et Ligier, fondée en 1823, est une des plus honorablement connues dans la fabrication des bijoux d'acier. La bonne exécution de ses produits lui a d'ailleurs valu de nombreuses récompenses aux précédentes expositions.

Une des grandes préoccupations de MM. Huet et Ligier est de produire bien et à bon marché; aussi est-ce dans cette voie qu'ils ont poursuivi les recherches qui devaient aboutir au résultat désiré. Les objets qu'ils exposent sont bien traités, les pointes d'acier bien taillées, d'un poli parfait, et malgré cela, les prix permettent de soutenir avec succès la concurrence étrangère. Un très nombreux personnel d'ouvriers et d'ouvrières est occupé par la maison Huet et Ligier qui, en dehors de ses articles de bijouterie, fabrique aussi des bourses, des sacs, des tire-boutons, etc., qui constituent un important élément de production.

M. Lalique, déjà réputé par ses expositions aux différents salons des Beaux-Arts, qui prenait part pour la première fois à une exposition universelle internationale, vient encore de s'y affirmer par une série de joyaux de tous points remarquables.

Le rénovateur qu'a été M. Lalique, continuant ses très heureuses tentatives antérieures, a exposé des objets qui confinent plus à l'art qu'à la bijouterie et à la joaillerie proprement dite. L'exécution en est d'ailleurs parfaite, mais les compositions de l'artiste paraissent toujours s'orienter vers un genre tout spécial qui a été et qui demeure jusqu'ici sa note personnelle. Mettant à contribution pour l'exécution de ses créations les métaux précieux, les pierres fines de grand prix ou les pierres ordinaires, suivant les tons cherchés, employant les émaux les plus différents, opaques ou translucides, et demandant à la ciselure de compléter ce que l'ensemble produit par ces différents éléments peut avoir d'imprévu, M. Lalique possède, pour ainsi dire, une palette magique qui lui permet d'aborder tous les sujets et de traiter tous les genres.

Avant tout, ennemi du connu, le parfait dessinateur qu'est M. Lalique a des hardiesses heureuses qui, si elles ne sont pas encore comprises par tous, ouvrent un champ nouveau à l'activité d'une industrie déjà fertile pourtant, à ne considérer que les expositions réunies dans le salon de la Classe 95.

Il faudrait tout citer dans cette exposition, prendre un à un chacun des objets exposés, car tous ont une note différente, attestant la fantaisie apportée par M. Lalique dans ses compositions, mais l'espace nous ferait défaut et nous devons borner nos citations. Rappelons cette pièce si originale représentant une libellule à tête de femme et aux ailes en émail transparent; ne nous arrêtons pas à chercher quelle est l'idée qui a fait ainsi

interpréter ce bijou par l'artiste, constatons seulement que l'exécution en est parfaite et que, prise à la main, cette pièce a une souplesse et une légèreté que l'on ne saurait soupçonner.

Rappelons également ce bandeau formé d'une tête de coq à la crête merveilleusement travaillée, tête à laquelle la ciselure donne une expression caractéristique qui s'explique lorsqu'on voit le brillant très important et légèrement teinté qu'elle semble présenter; un groupe de serpents enlacés dont les gueules ouvertes donnent naissance à des chutes de perles et dont les corps finement et artistement émaillés donnent l'impression de la réalité; des colliers de style moderne, personnel à celui qui les a composés; une collection de peignes, quelques-uns de la plus grande originalité. Une quantité d'autres pièces de composition tout aussi hardie, ont formé un ensemble auquel le public a paru faire un accueil d'ailleurs parfaitement justifié, et dans lequel notre musée des arts décoratifs et les musées étrangers ont eu recours pour compléter et rehausser l'éclat de leurs collections.

MM. Marret frères, dont la maison remonte à 1810, ont exposé une collection de bijoux en joaillerie dont le Jury a su apprécier les mérites. En 1889, l'exposition de la maison Marret frères avait été très admirée; mais, depuis cette époque, des progrès très importants, que l'Exposition actuelle a permis de constater, ont été réalisés.

MM. Marret se sont affirmés par d'heureuses innovations comme genre et forme de bijoux, la légèreté de leurs montures, l'heureuse présentation des pierres au moyen de fils d'acier qui dissimulent les attaches sont d'un très bon effet. Une collection de brillants de taille fantaisie, quelques colliers de perles et une série de bijoux moins importants, en art moderne, ciselés et émaillés, ont complété cette exposition.

Nous citerons aussi une très belle pièce de corsage et de jolis colliers en brillants qui permettent de juger de la recherche apportée par MM. Marret dans la composition de leurs modèles et des soins donnés à leur exécution.

MM. Moche et Cie ont su faire une exposition très attrayante par la diversité des objets réunis dans leurs vitrines.

A côté des chaînes de gilet, des sautoirs, dont quelques-uns de grand prix, se trouvaient toute une série de modèles de bourses cotte de mailles parfaites de régularité, et dont ils ont importé en France la fabrication.

Toujours désireuse de perfectionner, la maison Moche et Cie est la première qui ait songé à apposer sur le tissu des bourses des lettres souples qui peuvent en suivre le mouvement; c'est également elle qui a fabriqué la bourse à fermeture spéciale, dite *extensible*.

Elle a complété son exposition par une série de ces trousses si en faveur aujourd'hui, qui se composent de glace, flacon, peigne, porte-mine, etc., montés en or, avec décoration de pierres fines, brillants ou pierres de couleur.

Quelques pièces de bijouterie et de joaillerie figurent aussi dans la vitrine de MM. Moche et Cie; pièces bien traitées, quelques-unes dans la note moderne, le tout dénotant cette préoccupation constante de progrès qui a valu à cette maison les récompenses qu'elle a déjà obtenues.

MM. Piel frères, tout en maintenant la réputation acquise par leur maison sous la direction de M. Alexandre Piel, leur père, ont suivi le courant actuel en abordant avec succès le genre artistique dans la note moderne. Les différentes phases de cette fabrication, qui emploie l'argent et le cuivre comme matières premières, sont toujours les mêmes que dans la bijouterie fine; la ciselure et l'émail complètent la décoration du bijou et rendent les mêmes effets, bien que l'émail sur cuivre offre de plus grandes difficultés d'exécution que l'émail sur or, en raison des accidents qui surviennent à la dorure.

Aussi doit-on constater, à l'honneur de MM. Piel frères, et à l'examen de l'ensemble des bijoux qu'ils ont exposés, qu'ils ont pleinement réussi.

Leurs compositions, soit en broches, telles que la violette, la source, soit en boucles de ceinture, comme cette plume de paon avec émaux cloisonnés dépolis, sont particulièrement bien exécutées, et, en raison de leur prix peu élevé, elles ont facilité à tous l'accessibilité de choses d'art réservées jusqu'ici à quelques-uns.

Une des pièces principales de l'exposition de MM. Piel frères était une ceinture composée de médaillons représentant les heures de la vie, réunis entre eux par des emmaillements ouvragés; cette pièce, d'une grande finesse d'exécution, a été particulièrement remarquée.

M. Victor Prat est le propriétaire actuel de cette maison fondée en 1802, et qui s'est transmise de père en fils depuis cette époque.

Aux expositions internationales antérieures, elle a obtenu de hautes récompenses, et son exposition actuelle a permis de voir qu'elle n'avait pas démérité.

Dans le travail d'une matière aussi dure que l'acier, il semblerait que l'on soit limité à la production de matrices pour objets ou bijoux d'une certaine dimension; M. Victor Prat nous a montré qu'il pouvait vaincre les plus grosses difficultés en exposant des modèles filigranes de la plus grande finesse. Il nous montre également des poinçons pris sur pièce, puis ciselés, qui dénotent, par la perfection de leur exécution, le souci incessant, non seulement de bien faire, mais de faire toujours mieux.

La maison Savard et Cie a réuni dans ses vitrines une exposition des plus complètes. Traitant à la fois la bijouterie en or, en or doublé, en argent, en or sur argent, cette maison a pu, dans chacun de ces genres, exposer de nombreux spécimens d'une fabrication parfaite, tout en restant dans des limites de bon marché qui lui permettent de soutenir heureusement la concurrence étrangère.

Les procédés mécaniques trouvent une grande place dans ce genre de fabrication, mais que de soins pour obtenir d'heureux résultats!

Le choix des modèles, leur adaptation aux usages auxquels ils sont destinés, l'outillage qui doit en assurer l'exécution en grande quantité, afin d'obtenir le minimum de prix de revient possible, tout enfin est sujet à études et donne une idée des difficultés qu'il y a à surmonter.

La maison Savard et Cie les a toutes vaincues, et quelles que soient les branches de sa fabrication que l'on examine, les broches, les bracelets, les bagues, les médailles, même les articles de fantaisie, on trouve que tout procède d'une note bien moderne,

exempte d'afféterie, mais qui répond bien aux besoins actuels des acheteurs. Déjà titulaire d'un grand prix en 1889, la maison Savard et Cie jouissait d'une haute notoriété; elle a maintenu sa situation, et son exposition lui fait le plus grand honneur.

M. Ernest Sordoillet, propriétaire actuel de la maison Sordoillet fondée en 1809, lui a fait réaliser, sous sa direction, d'incontestables progrès.

Limitée originairement à la bijouterie, cette industrie s'est modifiée, et elle s'est étendue à d'autres objets, sacs, ceintures, bonbonnières, glaces, coffrets, etc., suivant dans une certaine mesure les caprices et les fantaisies de la mode.

Cette fabrication offre d'autant plus d'intérêt que les moyens dont elle dispose pour établir et faire valoir ses produits sont assez limités. L'acier seul, en effet, est employé pour la confection de tous les objets, et le véritable mérite consiste dans une exécution soignée qui doit dissimuler autant que possible les procédés de travail.

De nombreux ouvriers et ouvrières sont employés dans la maison Sordoillet : estampeurs, tailleurs de pointes, polisseurs, reperceuces, riveurs, riveuses et monteurs. Tous participent, dans la mesure de leurs attributions, à la confection des articles si finement exécutés qui se trouvent réunis dans cette exposition.

La maison Constant Valès, fondée en 1827, ne s'occupe que de la fabrication des perles fausses, dans laquelle elle a atteint un haut degré de perfection. C'est elle qui, en quelque sorte, a fondé cette industrie aujourd'hui si prospère tant en France qu'à l'étranger, la perfectionnant sans cesse au moyen de procédés mécaniques et arrivant à un résultat qui ne permet que difficilement de discerner, dans sa vitrine, les pierres fausses exposées de quelques perles fines qui s'y trouvent mélangées.

La maison Vever, dirigée par MM. Paul et Henri Vever, a réuni dans son exposition un choix considérable de bijoux qui peuvent être classés en deux séries : les bijoux de joaillerie et les bijoux artistiques. Pour les premiers, MM. Vever sont entrés résolument dans la voie nouvelle ; ils ont voulu rompre avec les anciens errements en la matière, et se faire les protagonistes d'une nouvelle conception de la joaillerie. Leurs compositions hardies, dans un genre encore ignoré du public, leur font le plus grand honneur, et s'il advenait que la réussite ne vînt pas couronner leurs efforts au point de vue des résultats, il leur resterait la haute satisfaction de s'être mis à la tête d'un mouvement qui ne peut que s'accentuer, et qui a demandé de leur part un effort de volonté considérable. Comment ne pas s'intéresser à ces heureuses compositions dans lesquelles se retrouve le souci incessant du nouveau, la volonté bien arrêtée de s'écarter des sentiers battus, et comment, en présence de cette réussite, ne pas s'associer aux sentiments unanimes du public, sentiments qui se sont manifestés devant cette exposition? Cette préoccupation de MM. Vever, de faire du nouveau, ne les a pas absorbés au point de les voir négliger les pierres précieuses, dont ils ont présenté une collection rare, tant en perles et brillants qu'en pierres de couleurs. Dans cette importante réunion de joyaux, l'on ne sait, en vérité, auquel s'attacher le plus particulièrement; tous vous attirent, tous vous charment, qu'ils soient présentés sous forme de diadèmes, de broches ou de plaques de corsages.

Parmi ces dernières, nous rappellerons cette plaque composée de trois libellules aux ailes déployées et curieusement enlacées; un démontage facile permet de les séparer et de se rendre compte du fini de l'exécution et d'une mise à jour irréprochable.

Un autre pendentif en diamants et émaux translucides recèle les mêmes qualités; il est exécuté avec la collaboration d'un maître émailleur, M. Tourrette, dont on retrouve encore de remarquables travaux dans d'autres objets exposés par MM. Vever.

Mais avec une autre collaboration, celle de M. Grasset, les bijoux artistiques ont pris une large place dans l'exposition dont nous nous occupons, tel ce pendentif composé de deux femmes debout se donnant la main et élevant les bras demeurés libres pour surmonter le groupe de couronnes de laurier délicatement nouées par un ruban capricieusement tourmenté.

Telle aussi cette broche marguerite laissant apercevoir sous la chevelure modernement traitée quelques mots de la légende connue : *Un peu, beaucoup, passionnément, pas du tout.*

Mais MM. Vever ont, eux-mêmes, composé et exécuté d'autres pièces absolument intéressantes : une épingle opale émaux et brillants, d'une composition si harmonieuse et si douce tout à la fois, ces pendentifs bretonnes, où le mélange de l'or, de l'émail et de l'opale rend les effets les plus séduisants.

Dans un genre bien différent, une reliure, celle du livre *Les quatre fils Aymon,* si heureusement composée par Grasset, si habilement émaillée par Tourrette, laisse entrevoir que sous quelque forme qu'il se présente, l'art est familier à MM. Vever, qui se sont montrés, à cette exposition, de fervents adeptes de l'art moderne, tout en le rendant agréable, quels que soient l'imprévu et la nouveauté de leurs créations.

Nous venons de terminer l'examen des vitrines de titulaires de grands prix; mais dans la majeure partie des autres expositions, nous retrouvons des bijoux d'une très heureuse composition et d'une bonne exécution.

De nouvelles maisons ont exposé, qui ont su se faire hautement apprécier; d'anciennes maisons ont su maintenir leur réputation.

Parmi les premières, nous parlerons de la maison Chaumet, dont les origines remontent à 1780. Son propriétaire actuel, M. Chaumet, a réuni dans sa vitrine de très belles collections de pierres et de perles fines, notamment un magnifique collier composé d'émeraudes et brillants; et un autre collier de perles d'une grosseur remarquable et du plus grand prix. D'autres pièces de joaillerie, aussi intéressantes par leur importance que par la qualité des pierres, y figuraient également et méritent d'être rappelées.

Un devant de corsage et un diadème chute d'eau d'une assez grande difficulté d'exécution, un autre diadème rubans, un collier serre-cou rubis et brillants d'une souplesse surprenante, souplesse obtenue à l'aide de multiples emmaillements qui, si au point de vue pratique, ils ont permis d'atteindre le but cherché, n'ont pu le faire qu'au détriment du bien fini du travail; au point de vue spécial de pièces d'exposition, il ne faut pas oublier, en effet, qu'en cette matière, les comparaisons s'établissent forcément et que tout doit compter dans les appréciations du Jury.

A côté de cette préoccupation toute naturelle d'offrir à la vue du public un choix aussi complet de pierres et de bijoux, M. Chaumet a réuni dans sa vitrine quelques objets d'art qui ont été très remarqués. Si l'un d'entre eux, le *Christus Vincit,* notamment, a pu ne pas avoir, au point de vue de son caractère spécial, l'assentiment général, il faut reconnaître que son exécution a demandé un soin tout particulier, en raison des difficultés qu'il a fallu surmonter pour terminer un travail aussi délicat, dans lequel métaux et pierres précieuses ont dû se prêter aux combinaisons les plus difficiles à réaliser.

Nous trouvons aussi parmi les maisons qui exposent pour la première fois, celle de M. Templier, qui, comme nous l'indiquions plus haut, a vulgarisé l'emploi du platine pour la fabrication de la joaillerie, et qui a exposé une série de bijoux extrêmement variés et d'une exécution particulièrement soignée, quelques-uns dans une note très artistique.

La maison Chaveton qui, à côté d'une collection très complète de bagues et de boucles d'oreilles, a exposé toute une série de modèles de broches dans lesquelles l'émail et la ciselure s'allient agréablement aux pierres précieuses, et d'autres pièces plus importantes d'une heureuse conception.

Nous ne pouvons passer sous silence des expositions telles que celles de MM. Brunet, Fouquet, Peconnet, Teterger fils, qui, soit dans les bijoux de prix moyen, soit dans d'heureuses tentatives de bijoux artistiques, ont affirmé une fois de plus les qualités maîtresses du goût français comme composition et comme exécution :

M. Brunet, par le choix très varié de bijoux de prix moyens qu'il expose, aussi bien traités que les articles les plus riches, parmi lesquels des objets d'une rare perfection d'exécution.

M. Fouquet, par ses compositions hardies en art moderne qui, non seulement rentrent dans la note actuelle, mais avec, en plus, l'intention de modifier la manière habituelle de porter certains bijoux.

Nous rappellerons tout particulièrement les grandes pièces attaches de robe avec épaulières et chaînes, le grand bracelet serpent, et la grande parure de coiffure avec pendants d'oreilles. Toutes ces compositions ont bien un caractère personnel et peuvent servir de point de départ à de nouvelles applications de la joaillerie.

M. Péconnet, avec sa collection de bagues et ses épingles de tête si légèrement ornementées.

M. Téterger fils avec ses bagues, qui ont eu un succès mérité; ses broches et ses jolis vases antiques montés de si gracieuse façon.

Mais il faudrait nommer tous ceux qui ont participé au succès de la Classe 95, MM. Durand-Leriche, Rey, Solié, Vaguer pour la joaillerie; MM. Charlot frères pour leurs émaux si remarquables de coloris; MM. Bouchon et Rebattet pour leurs apprêts et leurs procédés mécaniques.

Si nous n'avons pas classé la maison Foy (René) parmi les précédentes, c'est qu'elle a exposé un genre tout particulier conçu dans une note exclusivement moderne, qu'il s'agisse d'objets de joaillerie ou de pièces purement artistiques.

IMPRIMERIE NATIONALE.

Dans les premiers, nous citerons un diadème, violettes et mimosa, d'une grande légèreté; dans les seconds, une plaque de collier de perles dont le sujet principal est un buste de jeune femme en ivoire très finement sculpté.

Bien d'autres vitrines seraient encore à signaler, dans lesquelles on trouve également le souci du beau, allié à une grande recherche de composition; mais la place dont nous pouvons disposer est limitée, et nous ne pouvons que constater que dans son ensemble, la section de la joaillerie fine s'est maintenue à la hauteur de la réputation qu'elle avait su conquérir aux précédentes expositions.

BIJOUTERIE D'OR.

Nous aurons moins à nous étendre sur la bijouterie d'or, car aujourd'hui cette branche de l'industrie n'est point spécialisée comme autrefois.

Nous avons connu la bijouterie en or, et la joaillerie; depuis plusieurs années, ces deux éléments d'une même industrie se sont en quelque sorte juxtaposés, l'un et l'autre traitant et fabriquant indistinctement les mêmes articles.

Le prix relativement peu élevé du brillant dans ces dernières années a permis à la clientèle du bijou d'or d'aborder la joaillerie, et si celle-ci a progressé, la première a vu ses affaires se ralentir. Toutefois la fabrication à bas titre autorisée pour l'exportation a donné un essor nouveau à la bijouterie en lui permettant de lutter à armes égales avec la fabrication étrangère. Grâce à ces nouveaux débouchés, la bijouterie d'or, la chaîne, notamment, a pu continuer à progresser, surtout en présence de la mode nouvelle, qui consiste à porter la chaîne sous forme de sautoirs qui, ornés ou non de pierres ou de perles fines, ont appelé la création de modèles plus variés et plus décoratifs que ceux qui autrefois n'étaient établis qu'en vue de la chaîne de montre, complètement transformée dans ces dernières années. Ainsi avons-nous pu remarquer dans certaines vitrines des sautoirs fantaisie garnis de coulants, empruntant à l'art nouveau sa fantaisie et ses procédés de décoration.

C'est dans la fabrication du bijou d'or que peuvent se donner librement carrière la gravure, la ciselure et l'émail. Pour un instant délaissés, ces compléments obligatoires de la bijouterie ont profité de cette période de renaissance, qui, alimentée par des besoins toujours nouveaux, a donné des résultats que l'exposition de la bijouterie de la Classe 95 a permis d'apprécier.

BIJOUTERIE D'ARGENT.

La fabrication de bijoux et d'objets en argent, déjà très répandue, a toujours conservé sa vogue en raison du bas prix relatif de la matière première employée. Les progrès constatés dans la fabrication du bijou d'or se sont aussi affirmés dans la bijouterie argent; les procédés mécaniques se sont perfectionnés, la main-d'œuvre s'en est trouvée

diminuée, et bien que les prix soient toujours très abordables, le travail est plus soigné.

Les améliorations réalisées au point de vue mécanique dans la fabrication des matrices permettent d'obtenir des épreuves ayant la finesse de la ciselure et en procurant l'illusion. La fabrication des porte-mines en or et argent, celle des dés à coudre, sont en réels progrès et luttent avantageusement avec la fabrication étrangère; les objets de bureau, garnitures de buvard, encriers, vide-poches, etc., sont toujours les éléments principaux de la bijouterie argent. Tandis qu'autrefois les sujets, figures ou groupes ne s'appliquaient, en raison de leur prix de revient, qu'à la fabrication en or, on les trouve également aujourd'hui dans les objets en argent qui, dorés ou patinés suivant le goût personnel de chacun, prennent un aspect artistique qui les fait d'autant plus remarquer.

LAPIDAIRERIE.

Nous devons tout d'abord parler du brillant de 239 carats exposé dans une vitrine spéciale de la Classe 95. Le *Jubilée,* tel est le nom qui lui a été donné, est une pierre d'une pureté remarquable et d'une taille mathématique.

Ce brillant est le plus gros qui ait été taillé jusqu'ici; il provient des gisements diamantifères de Jagersfontein (Afrique du Sud), l'une des mines qui produisent les plus beaux échantillons de brut, qui, à la taille, deviennent des brillants d'une rare pureté, exempts de toute couleur et pouvant rivaliser, sur ce dernier point, avec les brillants anciens du Brésil.

La valeur du *Jubilée* est estimée à 7 millions de francs; il est d'une taille légèrement rectangle; à l'Exposition, il était monté sur une griffe à pivot et pouvait ainsi projeter de tous côtés ses feux aux yeux des visiteurs qui se pressaient pour l'admirer.

Mais la lapidairerie proprement dite se trouvait dans les ateliers situés à l'extérieur du palais.

Peu d'exposants, mais tous offrant des spécimens de tailles variées et de formes toutes spéciales présentant une grande difficulté d'exécution.

Diamants, saphirs, rubis, émeraudes, etc., étaient représentés sous les formes les plus diverses, à côté de collections de pierres précieuses; ce qui permettait aux visiteurs de se rendre compte du travail du lapidaire, tout en admirant la richesse de ces collections.

Les exposants lapidaires, tout en s'occupant de la taille du brillant, représentent plus particulièrement la taillerie de pierres de couleurs. Si, comme en 1889, nous n'avons pas à parler d'une taillerie de brillants, il n'en faudrait pas conclure que cette industrie n'a plus de représentants en France. Bien au contraire, elle s'est encore étendue et, bien que divisée en un grand nombre de petits ateliers, soit à Paris, soit dans certains départements, elle donne une production assez importante, et la taille française du brillant, qui est en progression constante, peut supporter toute comparaison avec les tailles étrangères.

Pour si restreinte qu'elle ait été, la participation de la lapidairerie à l'exposition de la Classe 85 a été très intéressante, grâce à la part qu'y ont prise M. Gautmier fils, hors concours comme membre du Jury, M. Eknayan et M. Pinier (Michel), celui-ci ayant installé un outillage absolument perfectionné, qui lui a permis d'allier, grâce à ses connaissances techniques spéciales, l'utilisation raisonnée de la pierre à une taille irréprochable.

IMITATION.

En abordant cette section importante de la Classe 95, nous ne pouvons nous empêcher de constater que ce qui a été dit pour la bijouterie fine peut aussi s'appliquer à la bijouterie imitation.

Les mêmes progrès se sont réalisés, les mêmes tendances artistiques ont été également remarquées, et on peut même avancer qu'au point de vue exécution, l'industrie de la bijouterie-joaillerie imitation a considérablement affiné sa fabrication. S'il était possible d'établir la comparaison entre les bijoux d'imitation exposés à la dernière exposition et ceux que l'on trouve aujourd'hui dans les vitrines de cette section de la Classe 95, l'on constaterait une différence en mieux plus appréciable que dans la bijouterie-joaillerie fine.

Une des causes de ce progrès provient surtout de la taille des pierres, strass ou autres, qui entrent dans la composition des bijoux. Autrefois cette taille ne produisait que des pierres assez grosses, ce qui ne permettait pas dans un ouvrage de garnir de pierres toutes les parties du bijou. Les endroits les plus fins étaient plutôt gravés que sertis faute de petites pierres; mais aujourd'hui que dans la taille des pierres fausses on est arrivé à obtenir des pierres de toutes grosseurs, la lacune qui existait autrefois s'est trouvée comblée.

Pouvant traiter son travail comme s'il s'agissait de joaillerie fine, l'industrie de la bijouterie imitation a pu occuper des ouvriers plus habiles, et garnissant les bijoux d'une plus grande quantité de pierres, elle a obtenu un résultat des plus satisfaisants.

Qu'il s'agisse de joaillerie proprement dite, nous voyons dans les vitrines de MM. Galand, Besson, de Mme Navez et d'autres encore, des articles d'une très bonne fabrication.

M. Besson surtout est arrivé à établir des pièces en imitation qui donnent sensiblement l'impression du bijou fin, il a de plus introduit dans ses compositions des pierres de couleurs tendres, topazes, roses, aigues-marines qui, dans sa pensée, doivent avantageusement remplacer l'émail. Il y a là une tentative qu'il nous a paru intéressant de signaler. Mme Navez a perfectionné le genre dit *chatonnage*, et les pièces qu'elle a exposées rendent un effet très agréable en raison même de son genre de fabrication, qui donne une grande apparence de légèreté à ses montures.

S'agit-t-il de la bijouterie acier, nous trouvons dans les expositions de MM. Sordoillet, Huet et Ligier, des articles très bien exécutés; nous avons eu d'ailleurs l'occasion

de parler de ces importantes maisons qui, en raison des grands prix qui leur ont été accordés, ont fait l'objet d'une étude plus approfondie.

Faut-il ensuite parler de la bijouterie imitation, nous la trouvons en réel progrès; les bijoux de théâtres, de modes, sont tous bien traités, et malgré cela ressortent à des prix qui peuvent heureusement concurrencer les produits analogues des sections étrangères.

Nous ne pouvons omettre de citer, dans la section de l'imitation, les expositions de M. Gambard (Félix) et de M. Henri, le premier, exposant des cadres en bronze fantaisie pour photographies, émaux et miniatures, le second, des montures de vases qui, en raison de l'effet produit, étonnent par le bon marché de la fabrication.

Nous devons aussi dire quelques mots de la bijouterie de deuil, bien qu'elle ne soit représentée que par peu d'exposants. L'on constate toutefois que, comme les autres branches de l'industrie, elle est en progrès.

Les dessous sont un peu mieux traités; le repercé est plus soigné, et il s'ensuit que les pierres, qui sont aussi d'une taille plus fine, qu'elles soient en verre noir ou en jais, peuvent mieux suivre et conserver les contours que l'on a voulu donner au bijou.

Dans certains cas même, dans les modèles simples, on fait la monture en or, tout en montant ces mêmes pierres ou même de l'onyx. Pour supporter la concurrence étrangère, l'industrie du bijou de deuil doit forcément simplifier autant que possible ses moyens d'exécution; il est peu d'articles produisant autant d'effet, qui se vendent à des prix aussi bas.

Nous arrivons à la lapidairerie en pierres fausses, nous en avons dit quelques mots en parlant de la joaillerie imitation. Nous rappellerons seulement que le réel progrès dans cette industrie, consiste dans la taille des petites pierres.

Autrefois, les pierres fausses, comme les fines, étaient taillées à la main, et l'on s'explique la difficulté qu'il y avait à tailler de petites pierres, n'ayant aucune valeur intrinsèque, pour les charger d'un prix de façon relativement important. Mais aujourd'hui, les procédés mécaniques aidant, l'on est arrivé à faire de la taille mécanique et, par suite, à pouvoir produire de très petites pierres pouvant satisfaire à tous les emplois.

Il y a là un progrès réel qu'il était douteux que l'on pût jamais espérer et que l'on doit en partie à des maisons telles que celle de MM. Martin, Low et Taussig, qui ont innové les procédés mécaniques pour la taille des pierres et qui ont soumis au Jury des échantillons de pierres de toutes sortes, de toutes grosseurs et d'un poli parfait. La maison David frères avait également une exposition des plus attrayantes autant par la variété des pierres exposées que par leur qualité, et la maison Royé (Alexandre), des strass et simili diamants parfaitement imités.

En dehors de cette industrie toute spéciale, nous devons aussi mentionner la fabrication artificielle des pierres de couleur. Des spécimens de ces imitations sont réunis dans la vitrine de M. Paisseau Feil. Pour si beaux qu'ils soient, ce n'est que rarement qu'ils peuvent supporter avec avantage la comparaison avec les pierres fines, et encore faut-il ajouter que pour obtenir ces imitations, les procédés de fabrication sont très oné-

reux et ne permettent pas de les livrer à des conditions de prix aussi basses qu'on serait fondé à l'espérer. Néanmoins, et même pour un œil exercé, il convient d'apporter une réelle attention dans les transactions relatives à la vente et à l'achat de ces pierres de couleur.

PERLES IMITÉES.

Toujours en progrès, l'industrie de la perle imitation a réuni dans la Classe 95 des expositions importantes. L'on s'était borné tout d'abord à l'imitation aussi parfaite que possible de la perle, et l'on y avait à peu près réussi. L'on parvint ensuite à compléter l'illusion en donnant aux produits ainsi imités, le poids qui leur faisait défaut, et qui à la main, sinon à l'œil, permettait de reconnaître le faux produit du vrai. Enfin on parvint à donner à la perle imitation une assez grande dureté qui la mettait à l'abri des accidents qui survenaient fréquemment dans les emplois qui en étaient faits.

Aujourd'hui l'on cherche encore à perfectionner en faisant appel aux procédés chimiques, mais il ne nous paraît pas possible d'obtenir des résultats meilleurs que ceux que nous avons pu constater dans certaines vitrines, qu'il s'agisse soit de perles isolées, de formes variées, soit de colliers à un ou plusieurs rangs, il devient difficile de distinguer le vrai du faux. L'un et l'autre sont mélangés, et il faut une grande habitude de profession pour éviter la confusion. Dans ce genre de fabrication, la France tient certainement la première place, et il paraît douteux qu'elle puisse même dans l'avenir lui être disputée.

A côté de la perle fausse proprement dite, c'est-à-dire celle qui tend à imiter la perle fine, nous devons signaler, non une industrie nouvelle, mais une industrie qui s'est considérablement développée, c'est celle des perles métalliques. La maison Canuet, qui s'est fait une spécialité de ce genre de fabrication, a soumis au Jury des articles très variés, intéressants au double point de vue de la perle métallique elle-même et des usages auxquels elle peut être destinée. Cette maison occupe environ trois cents ouvriers qui se partagent les différentes phases de la fabrication, le découpage, le facettage puis la dorure, l'argenture et le vernissage. Nous avons vu des corsages entièrement exécutés avec ces perles métalliques qui, présentées en parties de couleurs différentes, produisent d'heureux effets en conservant une souplesse remarquable, qualité essentielle pour ce genre de fabrication. Nous aurions terminé l'examen de la section de l'imitation s'il ne nous restait à dire quelques mots des apprêts et des estampés.

Ces éléments servent, il est vrai, également dans la fabrication de la bijouterie et joaillerie fine, mais il en est fait un usage au moins aussi grand dans l'imitation, puisque c'est à l'aide de l'estampage et de l'apprêt que l'on obtient la fabrication à bon marché.

Les fabricants de matrices, de poinçons ont exposé dans la Classe 95 une très grande variété de modèles qui, en se reportant aux expositions antérieures, montrent quels progrès considérables ont été réalisés. C'est que les questions d'art se sont généralement développées dans l'estampage, et alors qu'autrefois l'objectif était de produire plus par-

ticulièrement l'ornement, quelque peu ouvragé qu'il soit, aujourd'hui le sujet, la figure, le groupe même sont des éléments nouveaux dont s'est emparée l'industrie dont nous parlons, et qui ne souffrent pas la médiocrité. A la régularité des formes, à la pureté de la ligne, vient s'ajouter la ciselure qui complète et achève ce que le burin a commencé, et l'on obtient alors à l'estampé des objets qui n'ont plus besoin de retouches et qui semblent avoir été directement ciselés.

Plusieurs exposants ont soumis au Jury des pièces remarquables. MM. Henri et Tournadre et M. Durocher avaient réuni dans leurs vitrines des collections très intéressantes de matrices et de poinçons finement travaillés, et, à voir la perfection de ces objets, on s'explique facilement que l'estampage pour bijouterie ait suivi aussi une marche progressive ascendante, puisque l'un peut être considéré comme la conséquence directe de l'autre.

D'importantes maisons ont présenté sous une forme agréable les produits de leur fabrication, qui n'offrent en détail qu'un intérêt relatif. Les chatons à griffes, les corps de bagues, les motifs pour coulants, en un mot tout ce qui peut concourir à l'exécution rapide et à bon marché se trouve réuni dans ces expositions et permet de se rendre compte de la délicatesse et du fini des objets ainsi travaillés.

Mais à côté de ces industries qui usent, pour la plupart, de procédés mécaniques, il est une autre spécialité qui a réalisé aussi des progrès incontestés. Nous voulons parler de la fonte. Les fondeurs en or et argent ont dû se mettre au courant et se plier aux exigences du genre de bijou en vogue. L'art nouveau dont, dans bien des cas, la caractéristique est le sujet ou la figure, a recours à la fonte pour l'exécution de ses modèles variés à l'infini. Aussi quelles précautions doit prendre le fondeur pour faire le moulage de la pièce qu'il doit reproduire! combien doit être étudiée la matière qui doit servir à confectionner le moule! C'est de ce côté que se sont concentrés les efforts des fondeurs, et à voir les spécimens qu'ils ont exposés, on peut se rendre compte qu'ils ont pleinement réussi. Certains objets fondus et sortant des moules ont la même netteté que si le ciseleur les avait retouchés. Là encore, progrès indéniable qui s'est trouvé complété par les recherches au point de vue chimique de la dorure et de l'argenture. Car si l'art moderne emprunte, comme nous le disions plus haut, les figures dans la plupart de ses applications, celles-ci sont rehaussées par le doreur qui, à l'aide de patines savantes et d'épargnes raisonnées, produit les effets les plus variés et les plus captivants.

Après avoir examiné les différentes sections qui composaient la Classe 95, il nous reste à dire quelques mots des ateliers, qui, ainsi que nous l'avons dit, se trouvaient installés à l'extrémité du palais.

Là se trouvaient réunis les ateliers de fabrication en bijouterie et joaillerie fine et d'imitation et l'atelier des orfèvres que nous ne faisons que mentionner.

Le public pouvait suivre la fabrication des pièces, depuis son point de départ, c'est-à-dire le découpage ou le repercé, le travail du bijoutier ou du joaillier, le poli et enfin le serti qui termine la pièce, et nous pouvons dire qu'il paraissait véritablement s'y intéresser.

Il était d'ailleurs attiré dans ces ateliers par les lapidaires qui y travaillaient également et par l'exposition des outils et machines-outils de la maison Dujardin qui exposait aussi un atelier en miniature, bien présenté.

Nous rappellerons pour mémoire que la Société des Cendres avait une vitrine dans laquelle se trouvaient réunis les produits chimiques ou autres, intéressant le traitement des cendres et des poncés, autrement dit les déchets de la fabrication.

Nous avons passé en revue les branches diverses de l'industrie de la joaillerie, bijouterie fine et d'imitation, il nous reste à apprécier les objets exposés par les membres du Jury exposants et par les exposants hors concours de la section française, les expositions des membres du Jury hors concours des sections étrangères ayant été examinées en même temps que les produits de leurs sections.

Nous terminerons par un tableau des récompenses obtenues par tous les exposants de la Classe 95, ce qui, plus sûrement et mieux que tout commentaire, permettra de juger de la valeur des expositions étrangères par les récompenses qui leur ont été attribuées.

M. Aucoc (Louis), président du Jury, hors concours, a exposé une collection de bijoux de la plus grande variété. La composition en est généralement heureuse, l'exécution toujours très soignée, et cette variété même est un des attraits de cette exposition. Le bijou art nouveau semble avoir été un des objectifs de M. L. Aucoc, aussi sa vitrine en renfermait-elle une certaine quantité, tous bien traités, qu'ils soient simplement quoique finement ciselés, ou complétés par des émaux d'une tonalité très adoucie. Néanmoins, d'autres objets retiennent l'attention, un éventail dont les panaches sont garnis de feuillages sertis de pierres, un pendant de cou opale avec sujet, un joli service de fumeur très intéressant comme composition, etc. Mais il faut se limiter dans les citations. Nous rappellerons seulement les trois brillants qui se trouvaient dans cette vitrine, l'un noir de 62 carats, un autre blanc de poids à peu près égal, enfin un bleu de 41 carats. L'exposition de ces pierres a permis aux visiteurs d'apprécier de très beaux brillants que l'on ne rencontre que rarement dans ces qualités.

M. S. Bing, en raison de sa qualité de membre du Jury dans une autre classe, se trouvait hors concours dans la Classe 95, dans laquelle il exposait une série de bijoux art nouveau des mieux traités. Une grande hardiesse de composition distingue les objets exposés dans la vitrine de M. Bing; malgré cela, les lignes en sont simples, si ce n'est pas le bijou riche destiné à être porté en grande toilette, c'est le bijou de chaque jour complétant pour ainsi dire le costume féminin et demandant peut-être une plus grande variété.

Avec des collaborateurs tels que MM. Marcel Bing et Colonna, l'exposition dont nous nous occupons demanderait à être détaillée, chacun des objets exposés offrant un réel intérêt, mais nous sommes dans l'obligation de nous limiter. Lorsque nous aurons rappelé les pendants or, émail vert et perles si légers d'aspect, composés par M. Colonna, les pendentifs de M. Marcel Bing, nous aurons donné une idée de la note très artistique de cette exposition.

M. Coulon qui, en sa qualité de membre du Jury, n'a pu concourir, a réuni dans sa vitrine des bijoux et des pièces remarquables qui auraient mérité une haute récompense.

Une exécution parfaite est la caractéristique des objets de genres très variés exposés dans les vitrines de M. Coulon, qu'il s'agisse de joaillerie ou de bijouterie d'or, ou qu'il soit question d'objets d'art.

Un collier de dix rangs de perles, d'une régularité parfaite et uniformes de ton, et un collier saphirs, d'une grosseur remarquable, ont été très admirés.

Comme joaillerie, nous citerons notamment dans cette exposition une plume en brillants, sorte de marabout d'une délicatesse extrême, exécutée en aluminium, métal jusqu'ici peu employé et que sa légèreté rend précieux pour les pièces destinées à être portées dans les cheveux. L'aluminium ne se soudant pas, chacun des éléments qui composent cette plume demande un rapport spécial. M. Coulon, en menant à bonne fin ce travail, a vaincu une grosse difficulté. Mais, à côté de ces objets en joaillerie, nous trouvons une note artistique très accentuée dans d'autres pièces exposées dans cette vitrine.

Qu'il s'agisse de bijoux, tels que ces colliers, ces broches, en or ciselé et très délicatement patinés, qu'il s'agisse de ce coffret de style si pur et si finement travaillé, on voit que M. Coulon peut aborder tous les genres et que tous lui sont familiers.

La maison Rouvenat, dont M. Desprès (Félix) est le successeur, a obtenu de nombreux succès aux expositions antérieures, grands prix, médailles d'honneur lui ont été décernés.

En sa qualité de membre du Jury, M. Desprès ne pouvait prétendre à aucune récompense, il a tenu néanmoins, par son exposition, à établir que sa maison était toujours à la hauteur de sa réputation. Les bijoux exposés par M. Desprès ont été remarqués en raison de leur simplicité. L'objectif qui paraît avoir été poursuivi dans la composition de ces bijoux a été de présenter des pierres de belle qualité dans des montures aussi réduites que possible, pour laisser aux pierres toute leur valeur. Nous rappellerons un collier composé de quelques pierres seulement réunies par un lien en chaîne très fine entourant le cou, un collier franges en brillants qui a été très admiré, de jolis pendentifs, un choix de bagues montées avec des pierres de première qualité. Le tout d'une heureuse composition et d'une très bonne exécution.

M. Ecalle s'est trouvé hors concours en raison de sa qualité de membre du Jury de la Classe de l'horlogerie.

Son exposition en joaillerie, dans la Classe 95, renferme une grande variété de bijoux, tous finement exécutés. Que les pièces soient de plus ou moins d'importance, la même recherche dans la composition, le même souci dans l'exécution s'y retrouvent. Quelques-unes, un peu détaillées, sont émaillées, d'autres sont de la joaillerie fine; le tout formant un ensemble non dépourvu d'attraction due, sans aucun doute, à la variété qui a présidé à la composition de cette exposition.

M. Gauthier fils avait installé un atelier de lapidairerie dans l'emplacement réservé aux ateliers de la Classe 95. Ses travaux consistent en taille de brillants et autres pierres précieuses et permettent à la lapidairerie française, grâce à un outillage perfectionné, de lutter avec avantage contre la lapidairerie étrangère.

M. Gauthier a exposé des échantillons d'une taille parfaite, régulière et de fantaisie, il taille également les pierres de couleur et les pierres imitées, et que l'on examine avec soin les unes ou les autres, on y trouve toujours une exécution soignée qui dénote le souci constant de maintenir le bon renom de son industrie.

M. Langoulant (Alfred), associé de la maison Gross, Langoulant et Cie, était membre du Jury, fonctions auxquelles l'appelait sa haute compétence dans l'industrie de la bijouterie. Directeur de cette importante maison, M. Langoulant s'est attaché à réunir dans ses ateliers un outillage des plus perfectionnés. Grâce à cette constante préoccupation, la maison Gross, Langoulant et Cie est une de celles qui produisent le mieux et au meilleur marché une quantité très variée de bijoux qui soutiennent avantageusement la concurrence étrangère.

Autrefois limitée à la fabrication presque exclusive de la chaîne, cette maison a, depuis, abordé tous les genres de la bijouterie. Elle les exécute pour la France au titre légal, et pour l'exportation, à tous les titres qui lui sont demandés. Sa vitrine renferme de beaux spécimens de tous ces genres de fabrication : bijoux de toutes sortes, broches, bracelets, colliers, chaînes de tous genres, depuis les modèles les plus simples jusqu'aux plus ouvragés, sautoirs agrémentés de coulants en or ciselé ou avec émail, ou enrichis de pierres précieuses; en un mot, maison très importante occupant un personnel considérable et soutenant avec honneur la réputation de la bijouterie française à l'étranger.

M. Jaquet faisait partie du Jury international en qualité de graveur estampeur, et sa participation aux travaux de ce Jury a été des plus utiles en raison de sa compétence toute particulière, et de l'extension des procédés mécaniques de fabrication qui paraissent devoir être de plus en plus appliqués.

L'exposition qu'il a faite de ses poinçons, matrices, etc., nous a permis d'apprécier combien il avait d'aptitude dans cette industrie spéciale du travail de l'acier.

Les articles qu'il a exposés sont d'une grande finesse, tout en conservant tous les caractères d'une parfaite exécution, et il faut qu'il en soit ainsi pour qu'il ait pu obtenir des résultats aussi heureux que ceux que nous avons pu apprécier.

L'Exposition de 1900 a permis de constater les progrès réalisés par la maison Mascuraud frères, déjà ancienne, mais toujours prête à suivre les caprices de la mode dans ses créations.

Dans une industrie telle que celle exploitée par MM. Mascuraud, il est difficile d'atteindre la perfection d'exécution, que les prix très bas auxquels les objets sont vendus ne permet pas de rechercher. Mais il est une autre qualité qui a une importance non moins grande, c'est celle de concurrencer avec avantage les produits analogues des pays étrangers, et de favoriser, par suite, notre commerce d'exportation. C'est là le but poursuivi par MM. Mascuraud, et à l'examen des bijoux et articles de modes renfermés dans leur vitrine, on constate qu'ils ne sont pas loin de la perfection dans leur genre, et qu'ils ont résolu le problème d'une bonne fabrication à des prix très avantageux.

C'est dans un cadre charmant, dans des vitrines de bois sculpté d'un dessin et d'une

exécution parfaite que M. G. Murat a placé les collections si variées de bijoux qu'il a fait figurer à l'Exposition. Le cadre n'a pas nui au tableau.

Une chose qui frappe tout d'abord, c'est la note artistique qui se révèle dans chacun des objets exposés, les moindres d'entre eux sont d'une exécution parfaite qui dénote, en dehors du goût qui a présidé à leur composition, un outillage des plus perfectionnés. Nous avons pu, en effet, examiner les poinçons et matrices qui servent pour ce genre de fabrication, et il serait difficile d'en trouver de plus finement travaillés. Le genre médaille a été très heureusement abordé par M. Murat, elles ont servi à l'ornementation d'une variété infinie d'objets, articles de bureau, de fumeurs, brosses de toilette, coupe-papier, etc., et aussi sous forme de coulants pour chaînes, ou en médaillons; de jolis boutons, une collection importante de bijoux argent, en or sur argent, en or doublé et un grand choix de chaînes complétaient cette remarquable exposition.

La maison Rouzé se distingue par la grande variété de ses produits.

Tous les genres lui sont familliers, et, malgré la qualification de sa fabrication, qui consiste principalement en bijoux dorés, elle peut aborder tous les autres genres. Dans ses ateliers, où elle occupe un nombreux personnel d'ouvriers et d'employés, se trouvent réunis dessinateurs, sculpteurs, apprêteurs, fondeurs, graveurs, etc., qui s'occupent de toutes les phases de la fabrication. Son principal débouché est l'exportation, ce qui n'exclut pas les affaires qu'en moins grande quantité elle traite à Paris et en province. L'adoption du genre nouveau, d'un caractère nettement artistique qui paraissait ne devoir intéresser que la bijouterie fine, a été appliquée par M. Rouzé à son genre de fabrication.

Il y a parfaitement réussi, et sa vitrine renfermait une série d'articles des plus intéressants, des médailles artistiques qui ont eu un réel succès, grâce à leur finesse et à leur parfaite exécution, des boutons émaillés décoratifs, des broches en or ciselé ou émaillé dont les motifs étaient empruntés à la fleur et au feuillage, des boucles de ceinture très bien traitées, le tout composant un ensemble des plus séduisants et des plus appréciés.

La maison Ruteau (Louis), anciennement placée sous la direction de MM. Topart frères, a acquis une grande renommée dans la fabrication des perles imitation. Il est difficile de s'étendre beaucoup sur les résultats obtenus, car lorsqu'on a atteint un degré de perfection dans un genre aussi restreint, on ne peut guère le dépasser. Mais M. Ruteau a maintenu la bonne réputation de la maison, il en a développé le chiffre d'affaires d'une manière importante, en s'attachant à donner toujours bon, aux prix les plus avantageux. Sa fabrication est considérable; nous avons vu dans sa vitrine des monceaux de perles, des colliers à plusieurs rangs, des colliers de chien, des perles isolées d'une imitation parfaite, et c'est presque un regret d'avoir à le constater.

M. G.-R. Sandoz a brillamment soutenu la réputation de sa maison. L'examen des objets de genres différents qu'il a exposés permet de constater que c'est la note artistique qui paraît être une de ses préoccupations. Soit que l'on examine sa collection de bagues de haute fantaisie, or ciselé et joaillerie, soit que l'on considère la très heureuse

C. F. E.

composition de son groupe l'*Écueil vaincu,* ou la parfaite exécution de son coffret en néphrite monture argent doré, l'on en retient une impression d'art. Cette dernière pièce n'est pas isolée : à côté de deux vases en serpentine noble de Norvège, se trouve un charmant buste, *Yseult,* ivoire de Caron, présenté sur un fût aventurine, buste d'un travail achevé, mais M. G.-R. Sandoz a tenu aussi à exposer quelques pièces de haute joaillerie, parmi lesquelles nous avons remarqué un grand collier émeraude et brillants bien traité, quoique d'apparence un peu grêle pour son importance. En résumé, exposition bien complète qui a été très appréciée.

La vitrine de M. Soufflot (P.) renfermait une assez grande collection de bijoux, tous de genres différents et d'une fabrication très soignée.

Composée pour la majeure partie de pièces faciles à porter, c'est-à-dire de grandeur normale, il est difficile de rappeler ici celles qui ont pu attirer l'attention, celle-ci n'étant le plus souvent, appelée et retenue que par les objets qui la frappent, soit par leurs dimensions, soit par l'importance des pierres employées dans leur monture. Mais ce que l'on peut apprécier dans les compositions de M. Soufflot, c'est la recherche constante de la ligne dans ses modèles : rien n'est laissé au hasard, le dessin tel qu'il a été arrêté est exécuté sans avoir recours à aucune adjonction, qui souvent ne fait plus corps avec l'objet tel qu'il a été primitivement conçu.

Quelques broches en or ciselé dans la note moderne, se trouvent dans cette vitrine, mais avec le souci, par l'emploi de quelques brillants, de donner à ce genre une valeur autre que celle du travail artistique.

Le cyclamen, qui a été traité par beaucoup dans l'exposition, se retrouve dans la vitrine de M. Soufflot, sous forme d'un pendentif du plus gracieux effet. Une jeune fille, dont la tête est surmontée de quelques cyclamens, a saisi une fleur dans sa main et semble en aspirer la douce senteur. L'expression de la figure rend bien la sensation qu'elle éprouve.

En résumé, l'ensemble des bijoux exposés procède de la joaillerie, mais les quelques objets qui y sont traités dans une note différente, laissent entrevoir que c'est seulement l'absence de conviction qui a empêché M. Soufflot d'introduire largement l'art moderne dans ses compositions.

La maison de Thierry et fils a toujours pris part aux expositions antérieures et les récompenses successives qu'elle a obtenues ont affirmé les progrès qu'elle a réalisés.

Ces progrès sont d'ailleurs faciles à constater par l'examen des bijoux imitation exposés par MM. de Thierry et fils. Là, comme dans les autres maisons qui exploitent cette industrie, il faut surtout considérer les bas prix auxquels doivent être vendus les objets fabriqués qui ne permettent pas toujours de les achever avec autant de soin que s'ils pouvaient être livrés à un prix plus élevé. Malgré cette préoccupation constante, MM. de Thierry et fils ont réuni dans leur vitrine une variété d'objets qui réunissent les deux qualités : bonne exécution et prix avantageux.

TABLEAU COMPARATIF DES RÉCOMPENSES.

PAYS.	NOMBRE[1] D'EXPOSANTS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES.			MENTIONS HONORABLES.
			OR.	ARGENT.	BRONZE.	
France et colonies	246	17	39	66	53	6
Allemagne	45	//	6	21	12	//
Autriche	20	//	3	7	5	2
Belgique	9	1	//	//	1	//
Équateur	8	//	//	//	//	1
Espagne	4	//	//	//	1	//
États-Unis	23	1	1	1	3	1
Grande-Bretagne	31	1	1	3	10	//
Hongrie	7	//	//	4	2	//
Italie	67	1	3	10	13	4
Japon	31	//	//	//	5	1
Mexique	7	//	//	//	3	//
Norvège	4	//	1	3	//	//
Portugal	17	//	//	1	1	2
Roumanie	2	//	//	1	//	1
Russie	20	//	2	1	5	1
Suisse	11	//	3	//	1	1
Suède	7	//	//	1	//	//
Divers	32	//	//	1	3	2
TOTAUX	591	21	59	120	118	22

[1] Le nombre d'exposants indiqué comprend ceux indiqués au catalogue et quelques-uns qui ont été ajoutés, mais tous n'ont pas exposé.

CLASSE 96

Horlogerie

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. GEORGES BORREL

HORLOGER-MÉCANICIEN DE L'INSTITUT ET DE LA MARINE.

C. F. E.

COMPOSITION DU JURY.

BUREAU.

MM. Rodanet (Auguste-H.), président fondateur de l'École d'horlogerie de Paris (comités, Paris 1878; comités, jury, Paris 1889; président des comités, Paris 1900), président de la Chambre syndicale de l'horlogerie de Paris, membre de la Chambre de commerce de Paris et du Conseil supérieur de l'enseignement technique, *président* . . . . . France.

Perret (David), horlogerie, *vice-président* . . . . . Suisse.

Borrel (Georges), horlogerie électrique (médaille d'or, Paris 1889; comités, Paris 1900), *rapporteur* . . . . . France.

Ecalle (Auguste), horlogerie de précision (comités, Paris 1900), ancien juge au Tribunal de commerce de la Seine, *secrétaire* . . . . . France.

JURÉS TITULAIRES FRANÇAIS.

MM. Antoine (Ernest), horlogerie, [maison Antoine frères] (comités, jury, Paris 1889; comité d'admission, Paris 1900) . . . . . France.

Boname (Louis), président de la Chambre syndicale d'horlogerie de Seloncourt (comité d'admission, Paris 1900) . . . . . France.

Garnier (Paul), horlogerie électrique, horloger mécanicien de la marine et des chemins de fer (comités, médaille d'or, Paris 1878; comités, jury, Paris 1889; rapporteur des comités, Paris 1900), vice-président de la Chambre syndicale de l'horlogerie . . . . . France.

Gondy (Claudius), horlogerie (comités, Paris 1900), ancien président du Syndicat de la fabrique d'horlogerie . . . . . France.

Hour (Charles), horlogerie (hors concours, Paris 1889; comités, Paris 1900) . . . . . France.

Maillet (Arthur), directeur du *Moniteur de la bijouterie et de l'horlogerie* et de l'*Art décoratif moderne* (comité d'admission, Paris 1900) . . . . . France.

JURÉS TITULAIRES ÉTRANGERS.

MM. Pécher, horloges et montres . . . . . Allemagne.

Stein (Alfred-G.), montres de luxe . . . . . États-Unis.

Tripplin (J.), membre de la Société des arts de Londres . . . . . Grande-Bretagne.

Conty, horloges [maison Patek, Philippe et Cie] . . . . . Suisse.

JURÉS SUPPLÉANTS FRANÇAIS.

MM. André (Sylvain), président de la Chambre syndicale de l'horlogerie du vallon de Morteau (comités, Paris 1900), membre de la Chambre de commerce du Doubs . . . . . France.

Drocourt (Alfred), pendules de voyage (comités, médaille d'or, Paris 1889; comités, Paris 1900) . . . . . France.

Moynet (Alphonse), outils et fournitures d'horlogerie (secrétaire des comités, Paris 1900), vice-président de la Chambre syndicale de l'horlogerie de Paris . . . . . France.

IMPRIMERIE NATIONALE.

JURÉ SUPPLÉANT ÉTRANGER.

M. Lange, horloges et montres..... Allemagne.

EXPERTS.

MM. Gallet (Gérard), horlogerie..... Suisse.
Lacroix-Fabre fils (Jean), horlogerie..... France.
Le Coultre (Benjamin), horlogerie..... Suisse.
Parrenin (Constant-Hippolyte), horlogerie..... France.

HORLOGERIE.

NOTE DU RAPPORTEUR.

La participation de l'horlogerie, Classe 96, à l'Exposition universelle de 1900, à Paris, n'a pas eu l'importance numérique que l'on pouvait espérer à la suite des deux dernières Expositions universelles.

La cause en a été principalement due à des circonstances particulières qui, à cette occasion, ont déterminé dans l'une de nos régions manufacturières les plus importantes, une manifestation d'intérêts locaux opposés. Les efforts répétés et les démarches pressantes du bureau du Comité d'admission n'ont pu vaincre la résistance des intéressés.

De ce fait, la France a dû supporter l'abstention partielle des industriels horlogers du département du Doubs et celle totale des fabricants du Jura.

Malgré ces abstentions fort regrettables, la quantité et la qualité des produits exposés pouvaient encore soutenir avantageusement la comparaison avec ceux des expositions précédentes.

L'examen de ces produits a permis de constater, pour les montres surtout, que les progrès marqués en 1889 s'étaient très nettement affirmés dans le sens indiqué à cette époque, c'est-à-dire : développement et perfectionnement toujours croissants des moyens mécaniques de fabrication; améliorations dans le réglage des marches.

Pour l'horlogerie commerciale, il est absolument évident que les efforts ont été et sont surtout dirigés vers les montres de qualité courante. La fabrication mécanique de ces montres est de plus en plus soignée et leur permet d'atteindre, malgré leurs prix très modestes, un degré de réglage plus que satisfaisant pour répondre aux exigences grandissantes de la vie moderne.

Quant à l'horlogerie de précision, le nombre des montres et des chronomètres soumis annuellement aux épreuves de réglage dans les observatoires nationaux, et y satisfaisant, augmente chaque année.

Ces résultats sont donc encourageants. La France et la Suisse poursuivent dans le même sens les améliorations qu'elles ont reconnues nécessaires, avec un zèle digne de la science et de l'habileté consommées de leurs fabricants.

A la fin du XIXe siècle, ceux-ci ont élevé, dans cette branche, l'art de l'horlogerie à un degré de précision inconnu jusqu'ici.

En ce qui concerne les autres branches de cet art, nous indiquerons dans le rapport qui suit, les progrès réalisés que l'examen de leurs produits nous a permis de constater.

CLASSIFICATION DES PRODUITS.

DÉNOMBREMENT DES EXPOSANTS. — RÉCOMPENSES.

Afin de procéder méthodiquement dans l'examen des produits exposés, le Jury les avait classés dans l'ordre suivant :

1° Régulateurs astronomiques; chronomètres de marine;

2° Montres : chronomètres de poche, chronographes, répétitions et quantièmes; montres à l'usage civil;

3° Horlogerie monumentale; carillons;

4° Horlogerie électrique et pneumatique;

5° Pendules : pendules de cheminée; pendules suspendues; pendules de voyage; réveils;

6° Mouvements en blanc

7° Fournitures diverses;

8° Décoration;

9° Enseignement technique de l'horlogerie; écoles; publications.

La variété et le nombre des produits exposés rendaient délicate la tâche du Jury qui devait tenir compte pour chaque spécialité :

a. De la valeur technique et commerciale de l'exposant;

b. Des améliorations apportées par lui depuis la dernière exposition, savoir : outillage, production, prix de vente comparés avec ceux antérieurs et ceux des autres nations;

c. Des résultats obtenus dans l'observation des marches;

d. De l'originalité envisagée au double point de vue de l'invention et de l'utilité.

En tenant compte de ces différents facteurs, le Jury a tenu à récompenser tous les efforts, et les tableaux suivants indiquent les gradations qu'il lui a semblé juste d'adopter.

Il y a lieu d'observer à ce sujet la part de récompenses réservée par le Jury aux collaborateurs des exposants :

Les *Collaborateurs scientifiques,* dont les découvertes ont permis d'apporter des améliorations utiles et d'augmenter la précision des marches, tels que M. le Dr C.-E. Guillaume, de Neuchâtel (Suisse), par exemple, dont on trouvera plus loin la désignation des travaux;

Les *Collaborateurs techniques,* dont les concours dévoués dans le domaine de la pratique ont contribué dans une large mesure à la réalisation des progrès constatés.

RÉCOMPENSES. — EXPOSANTS.

DÉSIGNATION DES NATIONS.	NOMBRE D'EXPOSANTS par nation.	HORS CONCOURS.	GRANDS PRIX.	MÉDAILLES. OR.	ARGENT.	BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.
France et colonies	189	16	12	25	50	53	32
Suisse	71 [1]	5	10	13	22	14	7
Allemagne	31	1	2	7	6	10	5
Grande-Bretagne	5	//	1	1	1	2	//
Italie	9	//	//	//	1	4	3
Belgique	4	//	//	1	//	2	1
Hongrie	6	//	//	1	1	3	1
Norvège	3	//	//	1	//	1	1
Suède	1	//	//	1	//	//	//
Russie	2	//	//	//	//	2	//
Espagne	1	//	//	//	//	//	1
États-Unis	6	//	//	1	1	1	3
Chine	1	//	//	//	//	//	1
Japon	3	//	//	//	1	2	//
Autriche	//	//	//	//	//	1	//
TOTAUX	332	22	25	51	83	95	55

[1] Ce chiffre ne comprend pas les e posants des collectivités qui sont au nombre de 35.

RÉCOMPENSES. — COLLABORATEURS.

DÉSIGNATION DES NATIONS.	NOMBRE des COLLABORATEURS par nation.	MÉDAILLES. OR.	ARGENT.	BRONZE.	MENTIONS HONORABLES.
France	108	6	33	44	24
Suisse	13	4	8	2	2
Allemagne	3	//	2	1	//
Grande-Bretagne	8	//	2	3	3
Belgique	2	//	//	//	2
TOTAUX	134	10	45	50	31

L'HORLOGERIE EN FRANCE AU XIXe SIÈCLE.

SES ARTISTES ET LEURS TRAVAUX.

L'historique général de l'horlogerie, depuis ses origines jusqu'à nos jours, a été relaté sous les formes les plus complètes et aussi les plus variées suivant le but, le goût et les aptitudes de ses écrivains.

D'autre part, les rapporteurs éminents des expositions précédentes ont fait ressortir d'une façon remarquable les étapes successives de cet art à travers les âges; les perfectionnements dont il a été l'objet, et les résultats auxquels il a permis d'atteindre. Ils ont indiqué les services qu'il a rendus, ainsi que ceux qu'il devra rendre encore en s'améliorant, aussi bien dans l'ordre scientifique que dans la pratique usuelle de la vie.

On voudra donc bien nous permettre de ne pas revenir sur ce sujet traité avec autant d'autorité que de compétence par nos devanciers, mais de rappeler plutôt, au seuil du XXe siècle, les noms et les travaux des principaux artistes qui illustrèrent, en France, l'horlogerie pendant le cours du XIXe siècle et qui ont disparu. Nous aurons en effet l'occasion, en ce qui concerne les artistes contemporains, de citer leurs travaux dans le rapport qui suit.

Dans cette nomenclature, l'ordre alphabétique des noms nous a semblé d'un emploi préférable à tout autre, à cause de la facilité qu'il offre à la lecture, et en ce que l'énumération des travaux propres à chacun se trouve mieux détachée.

NOMENCLATURE.

Benoit (Achille-Hubert) [1804-1895], horloger de grande valeur, créa plusieurs dispositifs de remontoirs pour les montres, ainsi qu'un échappement sans levées ni renversement. Fut d'abord directeur de la Manufacture nationale d'horlogerie de Versailles et ensuite, jusqu'en 1889, directeur de l'École nationale d'horlogerie à Cluses, fonction dans laquelle il sut faire valoir ses éminentes qualités professionnelles.

Berthoud (Ferdinand) [1727-1807] apporta, au commencement du XIXe siècle, l'expérience consommée et l'autorité d'un maître dans l'art de la chronométrie. Parmi ses créations, on distingue un échappement à détente à ressort pour les montres, et un à détente pivotée pour les chronomètres de marine. Les perfectionnements qu'il apporta dans la construction de ces instruments, et les résultats qui en furent la conséquence par la précision remarquable des marches, valurent à leur auteur, en 1770, d'être nommé horloger-mécanicien de la Marine et d'obtenir du Ministère de celle-ci une rente viagère de 3,000 livres.

Il construisit différents instruments de comparaison et publia aussi quelques ouvrages parmi lesquels un *Traité des horloges marines*, un *Essai sur l'horlogerie* et un *Traité sur les horloges à longitudes*.

Berthoud (Louis) [1754-1813], neveu du précédent, dont il fut l'élève et le continuateur de ses œuvres dans la construction rigoureusement soignée des chronomètres de marine et des régulateurs astronomiques.

Bréguet (Abraham) [1747-1823], dont le nom est aussi connu que le nom de Berthoud, fut un des plus célèbres horlogers du XIXe siècle, tant par la fertilité et le génie de ses inventions, que par la maîtrise dans l'exécution, quelles que soient les difficultés. Ses œuvres principales furent : l'échappement à tourbillon; l'isochronisme des spiraux de balanciers par la courbure de leurs extrémités et la création du spiral qui porte son nom; les compte-secondes à aiguilles dédoublantes; le remplacement de la fusée par un second barillet compensateur dans les chronomètres de marine; les montres *souscription*, ainsi nommées par les clients parce qu'ils devaient s'inscrire (à cause de la vogue de ces montres) plusieurs années d'avance pour être assurés de leur possession. Ces montres, d'une très grande précision, ne possédaient pourtant qu'une seule aiguille. Les montres dites *perpétuelles* parce qu'il suffisait de les porter pour assurer indéfiniment leur marche sans nécessiter le remontage à la main; la pendule branlante (Conservatoire national des arts et métiers), sorte d'horloge mystérieuse dont les cadrans sont placés au centre et sur chaque face de la lentille du pendule : l'un marquant les heures, les minutes et les secondes; l'autre, le quantième du mois; le fonctionnement de cette pendule est dû à la disposition d'un petit pendule à deux branches inégales placé à l'intérieur, réagissant par déplacement du centre de gravité du grand pendule seul visible, et dont les mouvements sont si peu apparents, que l'ensemble paraît immobile; les montres remontées, réglées et remises à l'heure par les pendules auxquelles on les suspendait la nuit. Le thermomètre Bréguet, d'une sensibilité remarquable et tenant à sa composition de trois métaux, platine, or, argent, soudés ensemble dans l'ordre de leur dilatabilité, sous forme d'un ruban plat roulé ensuite en hélice cylindrique.

Bréguet (Louis) [1804-1883], petit-fils du précédent et non moins célèbre, ni habile, dans l'exécution des régulateurs astronomiques, chronomètres de marine, montres, pendules de voyage et compteurs. Fut l'un des premiers constructeurs d'enregistreurs graphiques horaires des phénomènes physiques, tels que : le thermométrographe, le barométrographe, etc., et des phénomènes physiologiques dont les plus intéressants spécimens furent ceux de M. le docteur Marey. Créa, sur la demande de F. Arago, un instrument pour mesurer la vitesse de la propagation de la lumière, qui sanctionna son talent. Cet instrument animait un miroir d'un mouvement uniforme de rotation sur lui-même à la vitesse de 3,000 tours à la seconde. Les applications de l'électricité à l'horlogerie, à la télégraphie et à la mécanique, sont redevables à Louis Bréguet d'une quantité importante de dispositions aussi utiles qu'ingénieuses, parmi lesquelles pour l'horlogerie : pendules et cadrans électriques; les cadrans électriques des réverbères de la ville de Lyon; la construction et la synchronisation des vingt centres horaires de la ville de Paris, reliés électriquement à l'Observatoire. Un système de remise à l'heure électrique des pendules et horloges. En télégraphie : le télégraphe à cadran, qui porte son nom, et une foule d'autres appareils, plus ceux dont les inventeurs n'ont dû la réussite qu'au talent et au génie de Bréguet.

Borrel (Amédée-Philippe) [1818-1887] fut l'élève, le collaborateur et le successeur de J. Wagner neveu, qu'il aida dans ses travaux sur l'étude de la théorie des échappements et du pendule employés en horlogerie. Constructeur consciencieux de plusieurs horloges monumentales remarquables par leur précision et leurs dimensions, notamment celle à carillon de la tour du Dôme, à Utrecht (Hollande), qui possède quatre cadrans de 7 mètres de diamètre, et celle de l'Université de Coimbre (Portugal). A créé un dispositif de minuterie dit à *coups de vent*, pour amortir automatiquement et sans secousse pour le mécanisme de l'horloge, l'action des vents violents sur les aiguilles des cadrans extérieurs, même pour ceux de grandes dimensions. Dans le domaine scientifique, on lui doit plusieurs instruments, dont un rouage à mouvement continu régulier, pour l'observation des astres. En électricité, il a inventé des cadrans, des compteurs et des carillons; il a également créé un dispositif de réglage des horloges monumentales, appliqué entre autres à la ville de Paris, et considéré par MM. Huet et Villot, ingénieurs, comme un modèle de simplicité. Il appliqua, le premier, les cadrans lumineux de l'invention de M. Dorey, du Havre, à toutes les horloges monumentales de cette ville, puis à Paris, à celles de l'Institut, du Palais du Luxembourg et de l'Hôtel des Invalides.

Brocot (Achille) [1817-1878], habile horloger ayant apporté des perfectionnements dans la construction des pendules dont il a créé plusieurs calibres fort appréciés. Il a attaché son nom aux inventions suivantes : Échappement à ancre dit *à rouleaux;* échappement libre dit *à mise d'aplomb seul;* suspension à ressort dite *Brocot,* avec engrenage compteur de la modification de longueur de lame, pour obtenir un prompt réglage; quantièmes perpétuels et phases de lune; simplification des effets de sonnerie dite à *râteau.* Enfin Brocot a publié un *Traité des engrenages.*

Collin (Armand-François) [1822-1895], successeur de Bernard-Henry Wagner dans la construction des horloges monumentales. Ses œuvres principales furent : l'horloge de l'ancien Palais de l'Industrie; l'horloge et le carillon de la tour Saint-Germain-l'Auxerrois, ainsi que celles des églises Notre-Dame, Saint-Augustin et la Trinité, à Paris, pour ne citer que les plus importantes. Esprit inventif et actif, il créa plusieurs appareils et, notamment, un *contrôleur de rondes,* pour la surveillance de nuit dans les établissements, usines, etc. En électricité, il inventa des pendules et cadrans compteurs, et plusieurs systèmes de réglage des horloges.

Cuel (Charles-Louis) [1808-1873], élève et collaborateur de Perrelet, fut un horloger distingué et praticien remarquable. Il collabora avec Motel pour la construction des chronomètres, et avec Rozé dont il était l'ami. Son œuvre principale fut la création et le perfectionnement de l'outillage. On lui doit un appareil à fileter les fusées, et la publication, dans la *Revue chronométrique,* de plusieurs communications concernant l'outillage et, notamment, sur *le compas aux épaisseurs, le compas aux profondeurs, l'outil à fileter les fusées, le compas donnant le rapport des divers éléments des ressorts moteurs, garde-pivot.*

Delépine (Borromée) fonda à Saint-Nicolas-d'Aliermont une fabrique d'horlogerie commerciale, dont les produits étaient fort appréciés en pendulerie. D'abord concurrent de Pons de Paul, celui-ci lui céda son établissement, reconnaissant ainsi publiquement la haute estime en laquelle il tenait son compatriote.

Deshays, horloger-mécanicien, construisit plusieurs régulateurs auxquels il appliqua l'échappement à manivelle agissant, comme on sait, par l'évolution du manche d'une manivelle dans une rainure horizontale à encoches pratiquées dans la tige du pendule. L'œuvre principale de Deshays est surtout la machine à fendre les engrenages hélicoïdaux. D'ailleurs, il s'était fait une spécialité de la construction des machines à fendre et à diviser, perfectionnée par B.-H. Wagner, et presque tous les horlogers de son époque eurent recours à son habileté reconnue, pour la division de leurs plates-formes.

Dumas (Onésime) [1824-1889], élève de Perrelet et de A. Berthoud; neveu de Motel, succéda à Gannery dans la fabrication des chronomètres qu'il avait installée à Saint-Nicolas-d'Aliermont (Seine-Inférieure). Constructeur consciencieux, il conserva les traditions artistiques que Jacob avait pour ainsi dire implantées le premier dans cette contrée.

Foucher (Paul) [1811-1882], horloger, constructeur estimé de compteurs chronographes avec remise à zéro, arrêt et marche instantanée; publia un manuel : *L'art de faire et de connaître l'échappement à cylindre, de repasser les montres qui portent cet échappement,* ainsi que des *Notions sur les engrenages et sur la confection de diverses pièces détachées.*

Gannery (Victor) [1820-1851], élève de Perrelet, se perfectionna chez Winnerl et vint s'établir à Saint-Nicolas-d'Aliermont, où il fabriqua couramment les chronomètres de marine. Mort trop jeune pour les espérances qu'il faisait entrevoir, ce fut Dumas qui continua son œuvre.

Garnier (Jean-Paul) [1801-1869], horloger-mécanicien de grande valeur et praticien émérite, fut le collaborateur de Lory et d'Antide Janvier, dans l'étude et la construction des pendules et régulateurs astronomiques à équation du temps, phases de lune, etc. et de Phillips, pour la détermination de la forme des courbes terminales des spiraux. Esprit fertile et judicieux, ses aptitudes lui permirent de résoudre les problèmes difficiles qui lui furent présentés par les savants de son époque. Il créa notamment un échappement pour pendule de voyage, et imprima à la fabrication de ce genre d'horlogerie un essor considérable qui lui a survécu; un échappement libre à force constante; un échappe-

ment libre avec remontoir d'égalité qu'il appliqua aux chronomètres de marine; un micromètre d'une grande sensibilité donnant la division du millimètre en 360 parties; un thermomètre métallique à maxima et minima; un modèle de compteur de tours pour machines à vapeur; le sphygmomètre, instrument optique indiquant l'intensité et la fréquence des pulsations artérielles du sang; un enregistreur de variations du travail des moteurs à vapeur; un rouleau automatique pour la composition et la transmission télégraphique des caractères de l'alphabet Morse. L'œuvre principale de J.-Paul Garnier fut l'application de l'électricité à l'horlogerie pour la transmission de l'heure, qu'il fit le premier en France en 1847.

Henry (Augustin-Michel) [1800-1885], *dit* Henry Lepaute, fut l'élève, le collaborateur et le successeur de Jean-Joseph Lepaute, son oncle, dont il devint le gendre. Il conserva rigoureusement les traditions de sa maison dans la bienfacture remarquable des pièces qu'il construisit. Les horloges monumentales du Palais de Justice de Paris et de la Bourse de Marseille sortent de ses ateliers. Il participa à la création des horloges de chemin de fer, à la fabrication desquelles il donna une large extension, en même temps qu'il entreprenait la construction des différentes parties mécaniques et optiques des phares : machines de rotation, lampes et lanternes.

Houdin (Jacques-François) [1783-1860], horloger aussi habile qu'inventif. Fut appelé de Blois, sa ville natale, à Paris, par Abraham Bréguet qui l'avait apprécié. Il s'appliqua constamment à rechercher le degré de précision le plus parfait dans toutes ses œuvres. Il perfectionna notamment les machines à fendre les roues et les pignons et construisit plusieurs régulateurs astronomiques pour la maison Detouche qui s'était assuré sa collaboration. Son chef-d'œuvre est l'horloge monumentale du Conservatoire national des arts et métiers, qui offre une disposition particulière et originale de sonnerie, permettant de faire répéter à volonté, automatiquement, les heures à chaque quart. L'exécution de cette horloge se fait remarquer par une recherche de forme et un fini de pièces qui caractérisent la manière de cet artiste. Houdin fut le beau-père de Robert-Houdin.

Jacob (Jean-Aimé) [1793-1871], horloger émérite, fondateur d'un atelier d'horlogerie de précision à Saint-Nicolas-d'Aliermont, obtint au concours ouvert par le Ministère de la Marine, pour les chronomètres-compteurs, le choix de son modèle. Il construisit une quantité importante de ces instruments, ainsi qu'un grand nombre de chronomètres de bord; des chronomètres de poche avec compteur à double aiguille de secondes; des horloges à seconde marchant un an, des régulateurs astronomiques avec pendules compensés de son invention.

Janvier (Antide) [1751-1835] appartenait à la phalange des artistes qui illustrèrent l'horlogerie à la fin du XVIIIe siècle et au commencement du XIXe. L'étude de l'astronomie fut la principale occupation de sa vie; son œuvre comprend une quantité importante de régulateurs et pendules, dans lesquels il reproduisit les mouvements des astres, indiqua l'équation du temps, chose remarquable à cette époque. Il construisit la première pendule géographique permettant l'appréciation des différences d'heures entre les divers points du globe. Cet homme, d'une intelligence remarquable, ne fut pas apprécié à sa juste valeur et mourut malheureux. Il forma plusieurs élèves et publia quelques ouvrages, parmi lesquels : *Les révolutions des corps célestes par le mécanisme des rouages, Essai sur les horloges publiques à l'usage des communes rurales, Précis des calendriers civil et ecclésiastique, Recueil des machines qu'il avait composées et exécutées dans sa jeunesse.*

Japy (Frédéric) [1749-1812]. Modèle du travailleur énergique et persévérant, il fut le créateur, à Beaucourt, de la fabrication mécanique des ébauches de montres et mouvements de pendules, et par suite le fondateur en France des premières usines d'ébauches. L'industrie horlogère tout entière est redevable à F. Japy de l'invention de l'outillage particulier pour la fabrication mécanique des pièces, qui joint à une plus grande facilité, une exécution plus parfaite et plus abondante d'objets identiques sans nécessiter l'emploi d'ouvriers spéciaux. Le pays de Montbéliard lui doit, grâce à son génie, sa prospérité actuelle par le développement que l'industrie horlogère a pris dans ce pays.

Lecocq (Louis-Joseph) [1823-1892], élève de Perrelet, s'occupa surtout de la construction et du réglage des chronomètres de marine. Il fut primé au concours de l'État en 1891, et obtint *ex æquo*

avec M. Lossier, son concurrent, le prix Pierret de la Chambre syndicale de l'horlogerie, pour un mémoire sur *l'isochronisme du spiral.*

Lépine (Jean-Antoine) [1720-1814], horloger de grand mérite, fut le collaborateur de Voltaire à la manufacture de montres que celui-ci fonda à Ferney. Il créa le calibre de montre à ponts séparés, qui porte encore son nom. Il remarqua le premier les avantages de l'échappement à cylindre et supprima la fusée, qu'il remplaça par le barillet denté avec ressort en fonet, pour en régulariser l'action motrice. Il inventa l'échappement à virgule et construisit un grand nombre de pendules à équation, à phases de lune et à carillon.

Leroy (Théodore-Marie) [1827-1899] fut l'élève de Vissière, dont il devint plus tard l'éminent collaborateur, après s'être perfectionné dans l'art de la chronométrie chez Bréguet et Winnerl. La fabrication des pendules de voyage l'occupa plusieurs années; mais ses préférences professionnelles l'obligèrent à se consacrer uniquement à la construction des chronomètres de marine, dans laquelle il devint un maître et obtint des succès aussi légitimes que mérités. Il apporta des améliorations dans la compensation des balanciers, et fit progresser de ce fait le réglage de précision.

Lory, horloger artiste, eut le bonheur de pouvoir s'assurer, pour l'exécution des magnifiques pendules et régulateurs à quantièmes, équation de temps, à phases de lune, etc., qui portaient son nom, la collaboration des praticiens les plus remarquables de son époque.

Mègevand (Laurent) [1754-1814], Français, naturalisé Genevois, abandonna en 1790, à la suite d'événements politiques, le Locle, où il était horloger. Il vint s'établir près de Besançon, et, avec le concours du gouvernement français, il fonda la fabrication de l'horlogerie dans cette contrée en 1793. Malgré les alternatives extrêmes par lesquelles passa l'industrie nouvellement implantée à cette époque troublée, les efforts de L. Mègevand portèrent leurs fruits. Malheureusement les circonstances ne lui permirent pas d'en profiter et il mourut misérablement avant d'avoir assisté à la réussite de son œuvre, Besançon, si prospère aujourd'hui grâce à lui, a témoigné sa reconnaissance à Laurent Mègevand, à l'occasion du centenaire de sa fondation, en 1893, en fêtant sa mémoire et en donnant son nom à l'une de ses rues principales.

Motel (J.-F. Henri) [1786-1859] fut l'un des premiers élèves de l'École d'horlogerie de marine, fondée en 1804 par Napoléon Ier et dirigée par Louis Berthoud. Praticien de premier ordre, il a laissé un nombre important de chronomètres de marine et de régulateurs astronomiques de sa construction, d'après les calibres qu'il avait créés et qui portent son nom. Tous ses chronomètres comportent la fusée et l'échappement à détente pivotée et spiral conique, ses balanciers battaient 18,000. Il appliqua le balancier compensateur à quatre branches et fut l'un des premiers à employer la courbe en cœur pour faire fonctionner la seconde sauteuse de Perrelet. Pour le réglage de ses régulateurs, il employa quelques pendules compensés au mercure, mais ses préférences étaient portées pour la compensation zinc-acier avec leviers.

Perrelet (Louis-Frédéric) [1781-1854], horloger-mécanicien des plus distingués, fut le collaborateur d'Abraham Bréguet. En 1832, le gouvernement le chargea de former des élèves dans le but de développer l'horlogerie en France, mais l'état de sa santé ne lui permit pas de continuer au delà de 1840. Constructeur consciencieux et sévère, praticien remarquable, ses œuvres principales furent: un régulateur astronomique indiquant le temps sidéral, muni d'un pendule compensé au zinc et à l'acier de son invention; un balancier de chronomètre, compensé pour éviter la déformation provenant de la force centrifuge; une machine à fendre les pignons; un compteur astronomique donnant le dixième de seconde sur deux cadrans, dont l'un pouvait s'arrêter à volonté pour la comparaison; deux collections de modèle de rouages pour la démonstration de l'horlogerie, comportant chacune une série de plusieurs échappements variés à balanciers circulaires s'y adaptant à volonté; ce travail seul constitue un chef-d'œuvre. L'une de ces collections appartient à l'École polytechnique, l'autre au Conservatoire national des arts et métiers; un compteur de voitures; enfin l'invention du train différentiel.

Peupin (Henry-Alexandre) [1809-1872], élève de Lory, fut un horloger-mécanicien distingué.

Il fonda en 1845, avec feu Bariquand, une société, *l'Union chronométrique*, qui fut dissoute en 1848. A cette époque, il organisa pour les ouvriers de sa profession un cours d'horlogerie, qui obtint un certain succès. Il fit partie, en 1848, de l'Assemblée constituante dont il fut nommé le secrétaire. Plus tard il devint conseiller municipal, puis Napoléon III, qui l'avait connu à l'Assemblée constituante, le fit nommer receveur municipal des finances.

Pierret (Victor-Athanase) [1806-1893] créa plusieurs calibres de montres et de pendules d'un genre particulier, personnel, qui furent très appréciés, entre autres des pendules-veilleuses et des habitacles. Amateur de belle horlogerie, il apportait dans l'exécution de ses travaux des soins consciencieux. Il fabriqua lui-même son outillage et témoigna à ce sujet des capacités toutes spéciales qui lui valurent les encouragements de ses confrères, qui l'estimaient fort justement et qui le décidèrent à publier un ouvrage intitulé : *Horlogerie, outillage et mécanique*. Il légua l'importante fortune qu'il avait acquise par son travail à des œuvres philanthropiques.

Pointaux (E.-L. Auguste) [1809-1885], habile horloger de la génération des P. Garnier, A. Jacob, H. Robert et J. Wagner, adorateur passionné de son art, exécuta surtout des pendules et régulateurs de cheminée avec échappement de son invention, pendule à demi-seconde, donnant la seconde au cadran par coup perdu. Il fut le dernier praticien remarquable de cette forte génération.

Pons de Paul fut, à Saint-Nicolas-d'Aliermont, l'organisateur de la fabrication mécanique de l'horlogerie commerciale par le système du travail divisé. Ses collaborateurs, dans cette œuvre importante, furent Paul Rasetti et Mathieu Croutte, son ami. Les mouvements d'horlogerie de cette fabrique jouissaient d'une estime particulière très justifiée par la supériorité de leur exécution.

Redier (Antoine) [1817-1892], horloger des plus capables et des mieux doués, élève de Perrelet, créa un grand nombre d'instruments parmi lesquels : un compteur à pointage; un comparateur chronométrique à coïncidence; des réveils, des baromètres anéroïdes, l'application du pendule conique, etc. Il fut l'un des premiers à réaliser les enregistreurs météorologiques sous une forme pratique et économique à l'usage des observatoires. Il inventa une disposition de rouages différentiels accouplés pour produire les mouvements en avant et en arrière d'une aiguille ou de tout autre organe approprié à cette fonction déterminée. Il appliqua cette disposition aux baromètres de grandes dimensions pour les édifices, et notamment à l'église Saint-Eustache et à la Bourse de Paris. La même disposition fut employée par lui pour le réglage électrique des horloges monumentales dont quelques applications furent faites à Paris. Il remporta l'un des prix dans le concours ouvert en 1877, par la Ville de Paris, pour la fourniture d'un régulateur astronomique. On lui attribue l'organisation du travail de finissage par spécialités, de la pendulerie à Paris. Spirituel et fort érudit, il était de relation agréable. Il a publié quelques mémoires, parmi lesquels : *Mémoires sur le pendule conique et sur les nouveaux instruments chronométriques auxquels il est appliqué. Sur la correction des variations de marche des pendules astronomiques provenant des différences de pression atmosphérique.*

Rieussec, inventeur-constructeur du compte-secondes à pointage laissant une trace d'encre sur le cadran.

Robert (Henri) père [1794-1874] avait fait ses études pour être prêtre et ne s'occupa d'horlogerie qu'assez tard. Il travailla chez Bréguet et chez Perrelet. Esprit net, mais volontaire, il réfuta quelques théories admises, et se fit le détracteur des remontoirs d'égalité et de la fusée. A. Borrel, qu'il affectionnait, parvint à le convaincre des qualités des remontoirs d'égalité. Il construisit plusieurs pièces d'horlogerie d'une exécution remarquable. Il inventa la disposition tubulaire pour la compensation du pendule; une fourchette tangente avec contrepoids de maintien; plusieurs appareils cosmographiques. Il publia quelques ouvrages, notamment : *L'art de connaître les pendules et les montres; Études sur diverses questions d'horlogerie; Considérations pratiques sur l'huile employée en horlogerie; Recherches sur les perfectionnements à introduire dans les pendules de cheminée.*

Robert (Henri) fils [1845-1885]. Fils du précédent, il avait reçu une instruction technique et professionnelle très étendue, à laquelle il devait son incontestable valeur personnelle. Il créa plusieurs calibres de montres avec dispositifs particuliers de remontoirs et mise à l'heure. Les compteurs chrono-

graphes de son invention jouissaient d'une faveur méritée. Son œuvre la plus importante fut la création d'une *pendule mystérieuse*, composée d'un grand cadran en glace transparente sur lequel les heures et les minutes métalliques étaient fixées; une broche en acier, ajustée au centre, supportait les deux aiguilles qui étaient mobiles autour de cet axe. Deux cordelières servaient à suspendre l'appareil. L'originalité de cette disposition consistait dans l'absence apparente de tout mécanisme, et l'attrait, dans la possibilité de faire tourner chaque aiguille isolément, en la lançant violemment du bout du doigt dans un sens quelconque, et de voir chacune d'elles, après quelques tours de rotation, se fixer d'elle-même sur l'heure du moment. Chaque aiguille, en effet, comportait un mécanisme particulier dissimulé dans l'épaisseur de son contrepoids. Chaque mécanisme déplaçait, à une vitesse différente pour chacun d'eux, un contrepoids en platine et provoquait ainsi, par changement permanent du centre de gravité de l'aiguille, sa marche dans le sens et à la vitesse convenable.

Robin (Robert) [1742-1809], horloger de grand talent, instruit, et praticien fort habile. Il construisit un grand nombre de régulateurs et pendules astronomiques, et inventa le dispositif employé depuis pour l'indication de l'équation du temps par l'emploi de la courbe spéciale. L'une de ses œuvres les plus remarquables est l'horloge du Palais de Trianon. Cette horloge fonctionne une semaine sans être remontée, chose rare à l'époque, et sonne les heures, demies et quarts; la disposition de ses rouages est horizontale, et son pendule est compensé par un gril acier laiton.

Rodanet (Julien-Hilaire) [1810-1885], horloger de grand mérite et d'une intelligence remarquable; praticien très expert, il éprouva le désir de former des élèves et fonda dans ce but, en 1837, à Rochefort-sur-Mer, sa ville natale, une école d'horlogerie, puis une fabrique. Animé de sentiments philanthropiques, grâce à ses efforts il obtint du département de la Charente-Inférieure l'autorisation de prendre comme pensionnaires les enfants trouvés de la région, moyennant une allocation très modeste que son caractère élevé et sa généreuse initiative lui firent trouver suffisante; il espérait que ces apprentis, devenus ouvriers, le récompenseraient de ses sacrifices. Il fabriqua dans ces conditions, de toutes pièces, des montres et des pendules de voyage avec un plein succès; mais le résultat trompa son attente, et il dut abandonner la partie, en 1849, pour se consacrer uniquement à la construction des chronomètres de marine, où il obtint la consécration de son talent. Il se fit remarquer dans les études qu'il publia, notamment sur la compensation des balanciers, ainsi que sur la proportion à observer entre les balanciers et les cylindres. La sûreté de son jugement et les aptitudes qu'il possédait pour la mécanique étaient telles, qu'elles lui permirent d'entreprendre, à la satisfaction générale, les études qui lui furent demandées pour la construction des portes du bassin à flot de la Rochelle.

Rozé (Auguste-C.) [1812-1862], élève de Perrelet, fut un horloger des plus distingués de son époque par sa science et son talent. On lui doit la création d'un système nouveau de planisphère céleste dont le premier et remarquable spécimen parut à l'Exposition de 1844, où il fut acquis par la Maison royale; il fut malheureusement brûlé au château de Neuilly. A.-C. Rozé créa la suspension *à la cardan* à ressorts; il collabora, avec M. Phillips, pour la création d'appareils propres à mettre en évidence les propriétés des courbes terminales des spiraux, ou à vérifier, par des expériences précises, les conséquences de la théorie. Il publia un *Mémoire sur l'échappement à ancre de pendules à levées courbes et sur sa réalisation pratique*, et un autre sur *La théorie des ressorts moteurs*.

Scharf, élève de Gannery, fut, à Saint-Nicolas-d'Aliermont, l'un des constructeurs d'horlogerie de précision qui établirent la réputation de ce genre. On lui doit la construction de quelques chronomètres et régulateurs astronomiques estimés.

Schwilgué (Jean-Baptiste) [1776-1856] fut un horloger-mécanicien des plus remarquables. Amateur passionné de son art, il s'adonna, pour le perfectionner, aux sciences astronomiques et mathématiques; il fut d'ailleurs professeur de cette dernière science au collège de Schlestadt. Indépendamment de la construction des horloges monumentales, ses aptitudes lui permirent d'apporter des perfectionnements dans une foule de branches relevant des arts mécaniques et, notamment, dans les instruments de pesage et de précision. Mais la grande œuvre de Schwilgué est la reconstruction de l'hor-

loge astronomique de la cathédrale de Strasbourg, sa ville natale. Il fit revivre, en 1842, le chef-d'œuvre de Dasypodius, muet depuis tant d'années, et il est permis de supposer qu'il le perfectionna dans ses moindres détails.

Vérité (Augustin-Lucien) [1806-1887], constructeur d'horloges publiques à Beauvais. Son chef-d'œuvre est l'horloge astronomique de la cathédrale de cette ville, dans laquelle il reproduisit, en les amplifiant, les indications de celle de Strasbourg. Il inventa plusieurs échappements libres dont les dispositions furent plus originales que scientifiques. Il fut l'un des promoteurs de l'horlogerie électrique, à laquelle il consacra une partie de sa vie. Vers la même époque que Foucault, l'illustre physicien, c'est-à-dire en 1847, il rechercha la synchronisation des pendules par l'électricité en disposant un électro-aimant au-dessous et dans l'axe de ces derniers, munis à cet effet d'une armature en fer doux; cette disposition ne reçut pas d'applications pratiques. Il créa des cadrans récepteurs et s'occupa principalement des horloges de chemins de fer, dont les plus remarquables sont celles de la gare du Nord, à Paris.

Vissière (Simon) [1822-1887], constructeur de chronomètres de marine au Havre, fut l'élève de Winnerl. Artiste consciencieux, il édifia dans sa propre maison un observatoire pour le réglage de ses pièces. Le réglage fut d'ailleurs l'objet des soins les plus assidus de sa carrière, ce qui lui valut, dans les concours du dépôt de la Marine, l'honneur d'être classé onze fois premier et de remporter huit fois la prime. Toujours à la recherche de perfectionnements, il fut l'un des premiers à employer les spiraux et les balanciers non magnétiques.

Wagner (Bernard-Henri), horloger-mécanicien de grande compétence, cousin de Jean Wagner neveu. Il simplifia le premier les horloges monumentales dans le double but d'en faciliter l'acquisition par la modestie de leur prix, et d'augmenter leurs qualités de robustesse à l'usage. En effet, avant cette évolution, les horloges publiques étaient construites, en général, d'une façon très rudimentaire, avec roues et pignons en fer forgé, grossièrement taillés à la lime; seules, les horloges des palais ou d'édifices importants étaient exécutées avec un luxe qui en faisait de véritables objets d'art. B.-H. Wagner fut l'inventeur de la machine à diviser et à fendre les engrenages avec un couteau en place de fraise.

Pour rendre hommage à son talent, ses concitoyens obtinrent que la rue qu'il habitait, appelée *rue du Bout-du-Monde,* fût appelée *rue du Cadran,* à cause de l'horloge qui servait d'enseigne à la maison. Cette rue fut débaptisée plus tard et s'appelle aujourd'hui *rue Saint-Sauveur.*

Wagner neveu (Jean) [1800-1875], horloger-mécanicien d'une intelligence remarquable, né à Pfalzel. Il vint à Paris (où il se fit naturaliser Français) à l'âge de 12 ans, et fut l'élève de son oncle et de son cousin, Bernard-Henri Wagner. Il collabora avec Maëlzel à la création du métronome qu'il perfectionna suivant les avis des maîtres musiciens de l'époque, et s'adonna à la construction des horloges monumentales et des instruments de précision. En 1830, il s'établit et ne cessa d'apporter dans cette branche de l'horlogerie, les perfectionnements et les simplifications que son esprit clair et précis envisageait, notamment le montage sur paliers séparés des différents mobiles, la restitution du détentillon de sonnerie, l'encliquetage de la roue de commande aux aiguilles des cadrans extérieurs, permettant la mise à l'heure facile de celles-ci sans faire courir le rouage ou interrompre sa marche comme on faisait autrefois. Il étudia et créa une nouvelle théorie des échappements usités en horlogerie, perfectionna l'échappement à chevilles et construisit, en fonte de fer d'une seule pièce, les roues et pignons des rouages de sonnerie. Ses créations principales furent : plusieurs échappements libres appliqués aux horloges; un compensateur simple et exact des pendules; plusieurs remontoirs d'égalité simplifiés; addition d'un second levier de marteau aux rouages de sonnerie pour régulariser le travail de ces derniers; création d'un organe empêchant le décomptage des sonneries à chaperon des horloges; des horloges sonnant automatiquement, à des heures variables, à volonté, l'*Angelus* ou un carillon pour l'entrée et la sortie des classes ou des ateliers; des carillons musicaux; une machine d'Atwood, en collaboration avec le général Morin; un dynamomètre simplifié du principe de Watt, avec enregistreur; le marégraphe, en collaboration avec M. Chazallon, qui fut appliqué à tous les ports français et dans

nombre de ports étrangers; une pendule contrôleur pour la surveillance de nuit dans les établissements; un compteur pour turbines et un autre pour les voitures; des compteurs totalisateurs pour machines à vapeur; un célérimètre; un carillon d'appel et un timbre trembleur pour les chemins de fer. Il construisit un nombre considérable d'horloges, parmi lesquelles celles de l'Institut de France, des Ministères de la Guerre et de la Marine, de tous les établissements militaires de Paris et de sa circonscription; des édifices de Paris et des principales villes de France. Il fut l'un des créateurs, en France, des lampes de phares et des horloges de chemins de fer. Il publia deux ouvrages qui furent traduits à l'étranger : *Nouvelles théories et nouveaux principes géométriques de divers échappements simples adoptés en horlogerie; Note sur le pendule et le balancier considérés comme agents régulateurs des instruments à mesurer le temps.* Par une coquetterie de constructeur que lui permettait son talent, J. Wagner avait débuté, en s'établissant, par exécuter un chef-d'œuvre en plaçant comme enseigne, sur la façade de sa maison où il existe toujours, un cadran de forme ovale, dont les aiguilles s'allongent et se raccourcissent suivant la courbe elliptique qu'il avait improvisée.

Winnerl (Joseph-Thadœus) [1799-1886] fut l'un des horlogers les plus compétents et l'un des praticiens les plus remarquables de son époque. Étranger d'origine, il se fit naturaliser Français et sut conquérir par son mérite personnel, la confiance des plus grands savants dont il devint le collaborateur. Scrupuleux à l'excès, Winnerl se déclarait rarement satisfait de ses œuvres, qu'il exécutait en grande partie lui-même, mais qu'il achevait et réglait absolument personnellement. Ses travaux, tant par leur nombre que par les résultats qu'ils ont atteints, sont considérables. Son chef-d'œuvre toujours admiré est le régulateur astronomique à contact électrique de l'Observatoire de Paris, qu'il construisit et installa en collaboration avec M. Wolf, l'éminent astronome, en 1867, dans les caves de cet établissement scientifique. Les chronomètres de marine qu'il a construits sont toujours appréciés des navigateurs. M. Caspari, le savant ingénieur hydrographe, auteur de l'ouvrage bien connu des horlogers, *Les chronomètres de marine*, dans le discours d'adieu qu'il a prononcé au nom de la Marine française sur la tombe de Winnerl, a dit : « . . . Dans trente ou quarante ans, les navigateurs liront avec admiration et reconnaissance le nom de Winnerl sur leurs meilleurs chronomètres. . . » Winnerl construisit aussi des montres réputées et des compteurs. Il étudia avec soin, pour en tirer une loi de l'isochronisme, la longueur et l'épaisseur des lames métalliques de la suspension du pendule.

Indépendamment des ouvrages traités et mémoires écrits par les maîtres et désignés dans la nomenclature précédente, quelques savants éminents ont bien voulu prêter à l'horlogerie le précieux concours de leur science, de leurs observations et de leurs conseils, tels MM. Bouquet de la Grye, Cornu, de Magnac, Wolf, et de leurs études, tels MM. :

Caspari, qui a écrit un remarquable ouvrage : *Mémoire sur l'isochronisme du spiral réglant cylindrique.*

Laugier, auquel on doit un *Mémoire sur l'influence du ressort de suspension sur la durée des oscillations du pendule.*

Phillips (Ed.), dont les beaux travaux sur l'isochronisme des pendules et des spiraux, et la découverte des courbes terminales de ces derniers, assurent à sa mémoire la reconnaissance éternelle des horlogers, et qui publia les ouvrages suivants : *Mémoire sur le spiral réglant des chronomètres et des montres; — Mémoire sur un nouveau procédé fourni par la théorie du spiral réglant des chronomètres et des montres pour la détermination du coefficient d'élasticité des diverses substances, ainsi que de la limite de leur déformation permanente; — Manuel pratique sur le spiral réglant des chronomètres et des montres; — Mémoire sur le réglage des chronomètres et des montres dans les positions verticale et inclinée; — Solutions de divers problèmes de mécanique relatifs à l'horlogerie; — De l'influence de la forme du balancier compensateur du chronomètre sur l'isochronisme, indépendamment des variations de température; — Calcul de l'influence de l'élasticité de l'anneau bimétallique du balancier compensateur des chronomètres sur l'isochronisme, in-*

dépendamment des variations de température; — Étude mathématique des retards aux températures extrêmes; — De la compensation des températures dans les chronomètres; — Du spiral réglant conique des chronomètres et de divers autres spiraux.

Résal, qui a donné un *Mémoire sur le frottement des engrenages coniques et de la vis sans fin; Recherches sur la loi des oscillations du pendule à suspension à lames des chronomètres fixes; — De l'influence de la suspension à lames sur les oscillations du pendule conique;* — une collection de huit mémoires sur l'application de la mécanique à l'horlogerie.

Yvon de Villarceau, avec ses *Recherches sur le mouvement et la compensation des chronomètres* et un *Exposé concernant les régulateurs isochrones à ailettes.*

Parmi les ouvrages traitant généralement de l'horlogerie au XIXe siècle, les plus complets et aussi les plus réputés sont ceux dont les désignations suivent, accompagnées du nom de leurs auteurs :

Dubois (Pierre), fondateur du premier journal d'horlogerie technique, sous le nom de *la Tribune chronométrique*, publia deux ouvrages estimés : *Histoire et traité de l'horlogerie depuis son origine jusqu'à nos jours; — Collection archéologique du prince Pierre Soltykoff (Horlogerie); — Description et iconographie des instruments horaires du XVIe siècle,* etc.

Moinet (Louis) [1768-1853] fut un horloger délicat qui construisit quelques régulateurs en s'inspirant des conseils d'Abraham Bréguet dont il était l'ami. Son œuvre capitale, à laquelle il dut sa renommée, fut son ouvrage : *Nouveau traité général astronomique et civil d'horlogerie théorique et pratique,* etc.

Roret, auteur de l'Encyclopédie générale qui porte son nom, dans laquelle trois ouvrages se rapportant à l'horlogerie jouissent d'une faveur méritée : *La Gnomonie, Manuel de l'horloger, Manuel de l'horloger rhabilleur.*

Saunier (Claudius) [1816-1896] devint, après son apprentissage, professeur à l'École d'horlogerie de Mâcon. Son goût très vif pour l'étude de l'horlogerie l'attira à Paris, où, dans la fréquentation des maîtres de l'art, il accrut encore les connaissances théoriques et pratiques qui développèrent en lui ses qualités d'écrivain technicien auxquelles on doit les ouvrages remarquables qu'il publia, et qui furent traduits dans le monde entier sous les titres suivants : *Traité des échappements et des engrenages; — Le temps, ses divisions principales, ses mesures et leurs usages aux époques anciennes et modernes; — L'Almanach annuaire artistique et historique des horlogers, orfèvres, bijoutiers, etc.; — Traité d'horlogerie moderne, théorique et pratique; — Guide manuel de l'horloger; — Recueil des procédés pratiques usités en horlogerie; — Les fabriques d'horlogerie américaines; — L'art de mesurer le temps; — Premier tableau synoptique de l'origine et des principaux progrès de l'art de mesurer le temps, des époques les plus reculées à la fin du XVIIIe siècle; — L'Exposition de 1867; — Rapport sur l'horlogerie à l'Exposition universelle internationale de 1878 à Paris.*

C'est lui qui fonda la Société des Horlogers qui réunissait l'élite des artistes les plus éminents; il créa et dirigea jusqu'à sa mort le journal la *Revue chronométrique,* universellement connu.

En résumé, l'art de l'horlogerie pendant le cours du XIXe siècle s'est transformé, entraîné par le courant industriel sans cesse grandissant, qui restera la caractéristique de ce siècle. Comme dans tous les arts mécaniques, les transformations successives ont simplifié les produits en les améliorant. Les procédés de fabrication se sont complètement modifiés et industrialisés, pourrait-on dire.

Des écoles professionnelles ont été créées pour l'instruction théorique et pratique des apprentis.

Grâce au développement et à la perfection de l'outillage mécanique créé par le génie de l'homme, l'exécution des organes les plus délicats s'accomplit avec une précision rigoureuse, tout en permettant d'en reproduire indéfiniment de semblables dans un temps très court. Avec les moyens de communication et de transport rapides, les procédés se sont vulgarisés; chaque peuple a pris part à l'essor et a dirigé sa fabrication vers telle branche : pendules ou montres, convenant à ses aptitudes et à ses goûts.

Il en est résulté, dans cet ordre de choses, que ce qui était autrefois considéré comme un objet de luxe, est devenu aujourd'hui, grâce aux efforts réunis, un objet à la portée de toutes les bourses, satisfaisant ainsi à la formule du progrès : perfection, économie.

Enfin, le XIXe siècle aura eu la gloire avant de disparaître, d'apporter à son successeur la plus grande découverte qui ait été réalisée en horlogerie depuis celles de Galilée, Huyghens et Pierre Leroy, c'est-à-dire l'*affranchissement de la compensation et la suppression de l'erreur secondaire*, ces deux tyrans auxquels les horlogers ont sacrifié toutes les ressources de leur intelligence et de leur art.

Grâce aux recherches du Dr C.-E. Guillaume, il est permis d'espérer que l'emploi du métal *Invar* (ainsi nommé par abréviation d'*Invariable* aux températures) permettra à l'horlogerie d'atteindre désormais la précision la plus rigoureuse presque sans difficulté.

Les annales de l'Horlogerie recueilleront le nom de l'éminent physicien qu'elles désigneront à la postérité, pour son inestimable découverte et la reconnaissance infinie qui lui est due.

DIVISION DÉCIMALE DU TEMPS.

La fin du XVIIIe siècle, en France, fut marquée par l'application à l'Horlogerie du système métrique dont les divisions décimales venaient d'être déterminées pour les mesures de grandeurs, dans les évaluations de monnaies, de volume, de surface, de poids et de longueur. Toutefois il n'apparaît pas que ce nouveau mode de division dût à cette époque s'appliquer à la mesure des angles.

Plusieurs applications furent exécutées en horlogerie, suivant le mode décimal; notamment à Paris, à Toulouse et à Marseille, en vertu de la loi du 4 frimaire an II de la Convention nationale qui les rendait obligatoires à partir du 1er vendémiaire an III (22 septembre 1794).

Nous ignorons les raisons qui firent abandonner le nouveau mode de division du temps, toujours est-il que l'on revint officiellement à l'ancien (duodécimal) qui se continua, quoique le système métrique fût appliqué en France aux autres mesures, à partir du 1er janvier 1840, et qu'il fut adopté ensuite, dans les mêmes conditions, par un grand nombre de puissances étrangères.

Il est permis de supposer que la force de l'habitude fut pour beaucoup dans le peu d'empressement apporté à cette occasion pour l'adoption de la nouvelle division horaire, et c'est sans doute la même raison à laquelle on doit la conservation, en horlogerie notamment, des anciennes mesures de grandeur encore en usage des *lignes* et des *pouces*.

Quoi qu'il en soit, les intentions de la Convention nationale furent reprises à la fin du XIXe siècle par quelques savants, qui étudièrent à nouveau l'application du système décimal à l'horlogerie.

M. J. de Rey-Pailhade, ingénieur civil des Mines et ancien président de la Société de géographie de Toulouse, proposa en 1893 un système fort ingénieux de son invention pour la division décimale du temps et des angles, dont il propagea les données dans les sphères scientifiques et le monde horloger.

Ce système consiste, en horlogerie, à diviser le jour en dix heures, comprenant cent *cés*, le *cé* étant lui-même divisible en *déci-cés* et en *centi-cés*. La division des minutes des cadrans serait donc de 100 *cés* qui pourraient être groupés, pour les usages de la vie courante, par cinq, pour former une nouvelle division en vingt parties, que l'auteur appelle *cron*. La valeur comparée du *cé* égale 14 minutes 24 secondes de la division actuelle du temps.

Pour la mesure des angles, le même auteur procède semblablement dans la division de la circonférence en cent parties égales qu'il dénomme *cirs*, se décomposant elles-mêmes en *déci-cirs* et *centi-cirs*. Le *cir* valant quatre grades, il s'ensuit que l'application de cette division n'offrirait aucun inconvénient et pourrait être faite aux remarquables Tables déjà calculées au Service géographique de l'Armée française par une simple multiplication par 4. Pour fixer les idées, nous ajouterons que le *centi-cir* vaut 2 minutes 9 secondes 6.

En 1895, M. Bonnin de Sarrauton, membre de la Société de géographie et d'archéologie d'Oran, vérificateur du Service topographique dans cette ville, fut chargé par cette Société d'étudier l'application proposée du système de M. J. de Rey-Pailhade, ainsi que ce dernier en avait manifesté le désir auprès des Sociétés de géographie, à l'occasion du Congrès des Sociétés françaises de géographie tenu à Bordeaux en août 1895.

A la suite de son étude, M. Bonnin de Sarrauton proposa, pour les horloges, de maintenir la division duodécimale actuelle correspondant à 12 heures de jour et 12 heures de nuit, mais en divisant l'heure en 100 minutes, et chacune de celles-ci en 100 secondes.

Quant à la mesure des angles, l'auteur proposa la division de la circonférence en 240 degrés en prenant pour base la division de 24 heures multipliée par 10.

Tout ingénieuse que paraisse cette dernière combinaison, il est certain qu'elle soulève de graves objections pour son application.

Enfin, en 1898, le Ministre de l'Instruction publique, en France, nomma une commission chargée de l'examen des projets de réforme des unités de temps et d'arc, en émettant le vœu que des expériences pratiques fussent exécutées dans la marine de l'État.

Le Ministre de la Marine, ayant acquiescé à ce vœu, autorisa l'acquisition de six instruments.

Le Service hydrographique mit à l'étude la construction de compteurs avec divisions décimales. La grandeur de ces instruments devait être intermédiaire entre celle des chronomètres à suspension et celle des compteurs en usage. Ils devaient satisfaire

IMPRIMERIE NATIONALE.

aux mêmes épreuves que ces derniers. Ces chronomètres, plus spécialement destinés à la mesure des angles, reçurent le nom de *tropomètres*, et comportent trois aiguilles dont la première parcourt son cadran particulier divisé en 50 parties, en 50 battements, quoique le numérotage soit fait de 0 à 100, chaque battement comptant pour 2 milligrades ou 0^s432 et correspondant à la deux cent millième partie du jour de temps moyen.

La seconde aiguille parcourt une circonférence divisée en 100 parties, dont chacune représente un décigrade, correspondant à un tour complet de la première aiguille. Enfin la troisième parcourt une circonférence divisée en 40 parties de 10 grades, correspondant chacun à un tour complet de la seconde aiguille. Cette troisième aiguille accomplit donc sa révolution complète, approximativement en un jour de temps moyen.

Parmi les constructeurs de chronomètres, MM. Delépine, Fournier et L. Leroy ont répondu au programme exposé ci-dessus en présentant 14 instruments dont 6 furent acquis après épreuves.

Les expériences auxquelles ces instruments furent soumis (pour la *décimalisation des angles seulement*), conjointement à des sextants appropriés, furent entreprises sur cinq croiseurs : le *Cécille* et le *Sfax*, remplacé depuis par le *Suchet*, dans l'Atlantique; le *Protet* et le *Papin* dans l'océan Pacifique, et le *Galilée* dans l'escadre de la Méditerranée. Ces expériences durèrent du 1er juin 1899 au 1er mars 1900 et donnèrent des résultats fort satisfaisants.

M. le commandant Guyou les a communiqués au Congrès international de Chronométrie de 1900, dans un mémoire adressé à son président, M. Caspari, dont les conclusions sont les suivantes :

Il est difficile de prévoir l'époque à laquelle la réforme si désirable dont nous nous occupons deviendra possible; elle rencontre encore, à l'étranger surtout, de nombreuses oppositions. La plupart des autres nations encore habituées à l'emploi de mesures non décimalisées, éprouvent naturellement moins de gêne que nous-mêmes au maniement des nombres complexes.

Il faudra attendre sans doute encore que la vulgarisation du système métrique ait fait de nouveaux progrès; mais l'époque ne peut manquer de venir où cette réforme sera jugée opportune, et nous avons acquis par nos expériences la certitude que sa réalisation ne suscitera aucune difficulté insurmontable.

Le Congrès international de Chronométrie de 1900, qui comptait parmi les questions à l'ordre du jour qui lui étaient soumises, celle de la division décimale du temps, après avoir pris connaissance des opinions émises à ce sujet, a adopté la résolution suivante :

Le Congrès international de Chronométrie nomme une commission chargée d'étudier les moyens pratiques de réaliser, dans l'ordre scientifique, la division décimale du temps.

Cette commission fera un rapport qui sera communiqué au prochain Congrès international de Chronométrie.

Il est bien évident que l'application d'une division de temps différente de la seconde sexagésimale ne saurait être résolue sans examen approfondi, en raison de l'emploi qui

est fait actuellement de cette valeur, et surtout dans le système C. G. S. créé par les électriciens.

Au surplus, à l'Exposition, cette forme de division du temps était résolue par quelques exposants suivant leurs préférences ou leurs convictions, représentées par les spécimens qu'ils avaient apportés.

Pour la France, plusieurs horlogers de la Marine exposaient des *tropomètres*. MM. L. Leroy et Cie présentaient une montre à trois cadrans indiquant l'heure d'après trois systèmes de décimalisation.

M. Gourdin avait construit une horloge avec sphère terrestre divisée en 240 degrés, d'après le système de M. Bonnin de Sarrauton, cadran de 12 heures, 100 minutes, 100 secondes.

M. Tissot offrait une série de montres dont le cadran de 24 heures offrait deux divisions de minutes : l'une centésimale, l'autre sexagésimale.

MM. Antoine frères présentaient une montre avec chronographe à aiguille dédoublante et deux cadrans concentriques divisés : l'un en 24 heures, minutes et cinquièmes de seconde; l'autre, suivant le mode actuel.

M. J. de Rey-Pailhade avait exposé, outre d'anciens documents et instruments se rapportant à la décimalisation du temps et des angles, des appareils de la période de transition, et enfin ceux basés d'après son système.

M. Rebetez, d'Oran, exposait dans la section de l'Algérie une montre à double cadran décimal et duodécimal, d'après le système de M. Bouty, contrôleur principal des Mines, en retraite à Oran, pour servir de transition entre les deux modes de division.

Dans l'exposition suisse, M. P. Ditisheim, de la Chaux-de-Fonds, exposait un tropomètre, et M. J.-M. Colonjard, à Villefranche, une montre décimale, 10 heures, 100 minutes.

Ces instruments manifestaient, de la part de leurs auteurs, le désir très louable et digne d'encouragement de s'associer aux questions scientifiques.

PAYS PRODUCTEURS.

L'horlogerie se fabrique dans les pays suivants : la France, la Suisse, l'Angleterre, l'Allemagne, l'Amérique, l'Autriche, l'Italie et la Hongrie.

Les centres producteurs français sont : Paris; dans la région de l'Est, Besançon et le pays de Montbéliard, pour le département du Doubs; Beaucourt, pour le territoire de Belfort; Morez, pour le département du Jura; enfin la Haute-Savoie, dont Cluses est le centre industriel et commercial. Dans la région de l'Ouest, Saint-Nicolas-d'Aliermont, dans la Seine-Inférieure.

En Suisse, les centres producteurs sont situés dans les cantons de Genève, Neuchâtel, Zurich et Berne.

En Angleterre, Londres, Coventry, Birmingham et Prescot.

En Allemagne, la Forêt Noire wurtembergeoise et badoise, Leipzig, Glashütte et Fribourg (Silésie).

En Amérique, la fabrication est limitée aux États-Unis du Nord et principalement dans les États de Massachusetts, de l'Illinois, New-Jersey, Ohio et Virginia.

En Autriche, à Vienne et à Prague.

En Hongrie, à Budapest.

CENTRES PRODUCTEURS FRANÇAIS.

Paris. — La fabrication de l'horlogerie, dans l'industrie parisienne, tient une place aussi importante par elle-même que par les accessoires dont elle est la conséquence.

Les chronomètres, les régulateurs astronomiques, l'horlogerie monumentale, l'horlogerie électrique, les rouages d'horlogerie pour tous usages, sont fabriqués à Paris, ainsi que la pendulerie soignée : régulateurs de cheminée, pièces à équation du temps, quantièmes, phases de lune, carillons, pendules de voyage et pendules d'ameublement.

La pendulerie courante y est terminée par l'adjonction au mouvement, — provenant du Doubs ou de Saint-Nicolas d'Aliermont, — de l'échappement, suspension, cadrans, aiguilles, ressorts et boîtes qui se fabriquent à Paris.

La pendule d'ameublement en marbre, bois et bronze conserve toujours le rang qu'elle a conquis de longue date à Paris, grâce au goût de ses fabricants et au talent de ses ouvriers. Dans ce genre, Paris est inimitable à cause de la manière personnelle de ses artistes et de la variété des modèles qu'ils doivent créer, sans être obligés à les reproduire industriellement pour en abaisser le prix.

Paris occupe une place importante dans la décoration et la gravure artistiques des cadrans et des boîtes.

La pendulerie courante et les réveils, ainsi que les pendules de voyage de qualité commerciale, parviennent à Paris terminés et emboîtés, de Beaucourt, du pays de Montbéliard, Morez et Saint-Nicolas-d'Aliermont dont les fabriques ont dû s'organiser pour obtenir ce résultat, afin de lutter contre l'envahissement du marché français par des produits étrangers dont la qualité n'égalait que le bas prix.

Paris ne fabrique pas la montre à cause du prix élevé de la main-d'œuvre, mais il en fait un commerce considérable par l'intermédiaire des commissionnaires.

Plus de dix mille personnes vivent, à Paris et dans sa région, de la fabrication et de la vente de l'horlogerie. Le prix des salaires varie de 4 à 12 francs par jour, et l'importance annuelle des affaires s'élève à 20 millions.

Besançon. — Besançon est le centre le plus important, en France, de la fabrication des montres. Ses deux spécialités sont : la petite montre, la montre-bijou et le chronomètre de poche.

La montre de dame et la montre-bijou constituent une spécialité, dont la parfaite exécution mérite une distinction particulière; elles se fabriquent en 6, 7, 8, 9, 10 et 11 lignes à cylindre et à ancre.

Autrefois, Besançon ne faisait que *l'établissage,* c'est-à-dire ne fabriquait pas les mouvements, qu'elle se procurait en Suisse ou aux environs et les terminait. Mais, depuis 1889, deux manufactures se sont installées pour la fabrication mécanique des mouvements qu'il serait tant désirable de voir se développer dans cette ville.

Ainsi s'explique sans doute l'augmentation de la production, malgré la diminution du nombre des établisseurs qui, d'après les rapports des jurys des Expositions, étaient 191 en 1878, 160 en 1889 et ne sont plus que 140 environ à ce jour.

Le tableau suivant indique, pour les dix dernières années, le nombre des montres présentées au bureau du contrôle.

ANNÉES.	QUANTITÉS.		
	BOÎTES EN OR	BOÎTES EN ARGENT.	TOTALES.
1890	114,787	300,367	415,154
1891	119,609	303,539	423,148
1892	97,550	297,840	395,390
1893	112,969	303,684	416,653
1894	102,658	326,344	429,002
1895	115,008	351,284	466,292
1896	114,594	347,683	462,277
1897	103,394	350,458	453,852
1898	114,568	358,893	473,461
1899	129,431	404,092	533,523

Ces chiffres ne s'appliquent qu'aux montres en boîtes or et argent, mais il y a lieu d'y ajouter celui des montres en boîtes métal nickel ou acier, qui atteint 200,000 par an.

L'horlogerie courante est très en progrès, et les efforts sont dirigés vers elle.

Quant à l'horlogerie de précision, le nombre des dépôts faits à l'observatoire astronomique et chronométrique, dirigé avec une haute compétence par M. Gruey, augmente chaque année, et les résultats sont de plus en plus satisfaisants. Les chronomètres sont soumis à trois classes d'épreuves correspondant à des bulletins de 1re, 2e et 3e classe. Pour les chronomètres ayant donné des marches supérieures à celles du classement de 1re classe, il existe une mention de *marche très satisfaisante.*

A titre de renseignement, nous donnons ci-dessous les résultats officiels des six dernières années :

ANNÉES.	NOMBRE DES DÉPÔTS.					NOMBRE DES BULLETINS (*B*) ET DES ÉCHECS (*E*).										MENTION marche très satisfaisante. — CHRONOMÈTRES	
	CHRONOMÈTRES de marine.	CHRONOMÈTRES de poche.			TOTAL.	CHRONOMÈTRES de MARINE.		CHRONOMÈTRES DE POCHE.						TOTAL.		de marine.	de poche.
		1re classe.	2e classe.	3e classe.				1re classe.		2e classe.		3e classe.					
						B	*E*	*B*	*E*	*B*	*E*	*B*	*E*	*B*	*E*		
1895-1896.	3	142	61	328	534	1	2	108	32	46	14	283	43	438	91	1	58
1897.....	//	66	31	205	302	//	//	47	19	25	6	157	48	229	73	//	28
1898.....	//	82	14	258	354	//	//	64	18	8	6	222	36	294	60	//	44
1899.....	//	104	41	399	544	//	//	81	23	31	10	318	81	430	114	//	38
1900.....	//	152	35	519	706	//	//	125	26	28	7	423	96	576	129	//	82
TOTAUX...	3	546	182	1,709	2,440	1	2	425	118	138	43	1,403	304	1,967	467	1	250

NOTA. — Un certain nombre de chronomètres retirés avant la fin des épreuves ne figurent pas dans la colonne des échecs.

Besançon, depuis plusieurs années d'ailleurs, augmente et perfectionne ses moyens de production. A ses boîtes justement renommées, ses cadrans en tous genres, ses aiguilles, ressorts, pendants, couronnes et anneaux, elle a ajouté, depuis 1899, grâce à la collaboration d'un certain nombre de très bons fabricants bisontins, sur l'initiative de M. E. ROBERT (médaille d'or), la fabrication des spiraux, pour laquelle elle était tributaire de la Suisse.

Cette industrie est elle-même en progrès. La production, qui s'élevait, au début, à 424 grosses par mois, atteint actuellement 542 grosses.

La décoration des cadrans et des boîtes (émaillage et gravure) prend un développement marqué.

Le nombre de personnes employées à l'horlogerie est de 10,000, et l'importance annuelle des affaires atteint 18 millions.

Pays de Montbéliard. — Les cantons de Montbéliard, de Blamont et Pont-de-Roide, d'Audincourt et de Saint-Hippolyte, constituent dans le département du Doubs ce qu'en horlogerie on appelle *le pays de Montbéliard.*

Dans ce pays, l'horlogerie y est manufacturée dans les genres les plus différents et les plus variés.

Montbéliard fabrique les boîtes de montres, les porte-échappements, les pièces détachées jusqu'aux roulants de compteurs et enregistreurs divers, jouets mécaniques, pendules, réveils, récepteurs télégraphiques, etc.

Seloncourt produit des montres à clef et à remontoir bon marché.

A *Berne, Hérimoncourt, Meslières* et *Gray,* on prépare l'acier et le laiton, les pignons et pièces détachées.

A *Pont-de-Roide*, on fabrique les aciers et les limes.

A *Villars-les-Blamond* et à *Vermondans*, les pierres et les balanciers.

A *Vieux-Charmont* et à *Badevel*, s'établissent les roulants de pendules en blanc et terminés, réveils et mouvements divers.

Plusieurs fabriques produisent les montres bon marché et la pièce détachée : porte-échappement, balancier, etc.

A *Sainte-Suzanne*, une usine fabrique les boîtes à musique en quantités considérables pour l'exportation, ainsi que les ébauches et blancs roulants de montres. Dans cette contrée s'établissent aussi les échappements à cylindre et à ancre montés sur platines prêts à employer.

A *Vermondans* et *Chamesol*, on prépare les pierres pour les montres, et dans les localités voisines s'exécutent des pivotages, pièces détachées et outils divers.

Beaucourt (territoire de Belfort). — C'est à Beaucourt que se trouvent les établissements Japy frères et Cie, où se fabriquent par milliers les montres à ancre et à cylindre depuis 10 lignes, les pendules en tous genres à l'état de blanc et terminées, les réveils de toutes sortes, ainsi qu'une grande variété de mouvements divers.

Ces usines seules occupent 1,700 ouvriers.

L'ensemble du pays de Montbéliard et de Beaucourt emploie 12,000 ouvriers, et la valeur de la production annuelle s'élève à 10 millions.

Vallon de Morteau. — *Morteau* produit les montres bon marché en tous genres. Une importante fabrique produit les boîtes métal, acier, nickel, bronze, émaillées, etc., au nombre de 1,000 par jour.

Villers-le-Lac fabrique les ébauches et fournit au commerce un grand nombre de montres à échappements à ancre et à cylindre, entièrement terminées.

Les Gras établit les outils d'horlogerie depuis le plus petit jusqu'à la machine à arrondir et le burin fixe.

Le vallon de Morteau occupe 3,000 ouvriers, et la valeur de sa production annuelle s'élève à 4 millions.

Plateau de Maiches. — Cette région fabrique la montre à bon marché et les assortiments. Depuis quelques années, la fabrication des boîtes y a pris une extension considérable. 1,500 ouvriers sont employés dans ces travaux, dont la valeur annuelle atteint 1,500,000 francs.

Haute-Savoie. — La fabrication principale de cette région comprend les décolletages, les pignons et les fraises. Ces deux derniers articles jouissent d'une réputation universelle méritée.

Cluses est le centre de la fabrication; on y fabrique et finit l'ébauche ainsi que des fournitures d'horlogerie et les décolletages, découpes et taillages de roues; on y fabrique aussi des fraises.

A *Magland*, on produit l'ébauche, que *Araches* termine. Les pivotages se font à

Frasse, et les pignons à *Scionzier* et *Marnaz;* Scionzier en produit plus de 100,000 par jour.

A *Saint-Sigismond,* on fabrique les roues d'échappement et le finissage des aciers; *Saint-Maurice, Saint-Pierre-de-Rumilly* et *Brizon* font les pignons.

A *Sallanches,* se font les finissages des pignons et des vis, ainsi qu'à *Thones.*

Depuis 1889 les fabriques de la Haute-Savoie ont augmenté et modernisé leur outillage d'une façon importante. La fabrication des petites montres va jusqu'au calibre 8 lignes, ce qui prouve les progrès accomplis dans cette contrée.

Le nombre des ouvriers atteint 3,000, et la valeur de la production annuelle est de 3 millions.

Morez-du-Jura. — Morez ne fabrique pas la montre, mais en a toujours fait un commerce important qui tendrait plutôt à diminuer. Par contre, la pendulerie qu'elle fabrique pour ses genres ou ceux dont elle tire les mouvements du pays de Montbéliard, aurait tendance à augmenter. Dans ce genre, Morez est en progrès sous le rapport de l'exécution des boîtes en ébénisterie, pour lesquelles on remarque une recherche de goût et la création de modèles de style.

La fabrication importante et principale de Morez, en horlogerie, est la pendule à poids, avec cabinet bois, appelée *Comtoise;* l'horlogerie monumentale, les tournebroches et rouages divers, les cabinets et boîtes pour pendules; enfin l'émaillage sur cuivre et sur tôle, qui prend de l'extension.

L'horlogerie ne progresse pas depuis 1878; aucun changement n'y a été apporté ni dans les calibres ni dans les dispositions, et la qualité d'exécution est sensiblement inférieure à celle de cette époque.

La cause de cet état de choses semble due au développement toujours grandissant de la fabrication de la lunetterie dans cette contrée, qui offre jusqu'à présent l'avantage d'un gain facile sans obliger l'ouvrier à des aptitudes spéciales.

L'importance actuelle de la fabrication annuelle à Morez est pour l'horlogerie de :

35,000 comtoises, 600 à 700 régulateurs à poids, 30,000 tournebroches divers, 500 horloges de clocher et 25,000 pendules diverses représentant une valeur totale de 3 millions de francs.

L'importance annuelle de la lunetterie est de 2 millions et demi à 3 millions de francs.

Saint-Nicolas-d'Aliermont (Seine-Inférieure). — Saint-Nicolas-d'Aliermont fabrique l'horlogerie depuis plus d'un siècle, et, après s'être consacrée au blanc roulant, termine maintenant la pendule et surtout celle de voyage.

On y fabrique, comme dans le pays de Montbéliard, beaucoup de pièces d'horlogerie. Les huitaines à réveil et sans réveil, les rouages de télégraphe, de phonographes, compteurs, etc.

Trois maisons principales exécutent, depuis peu, la fonte des pièces, la dorure et le glaçage.

L'horlogerie parisienne doit à la fabrication de Saint-Nicolas-d'Aliermont un genre spécial de pendule en blanc et terminée. Les *roulants* de cette contrée étaient autrefois très recherchés pour leur bienfacture.

Une seule maison fabrique non seulement le chronomètre de marine entièrement terminé, mais elle fournit encore au commerce un certain nombre de mouvements à un degré de fabrication très avancé; 1,400 personnes sont employées à ces différents travaux, dont l'importance annuelle s'élève à 2 millions de francs.

EXAMEN DES PRODUITS EXPOSÉS.

CHAPITRE PREMIER.

RÉGULATEURS ASTRONOMIQUES. — CHRONOMÈTRES DE MARINE

COMPENSATION DE L'INFLUENCE SUR LES MARCHES AUX CHANGEMENTS DE TEMPÉRATURE. — EMPLOI DU MÉTAL GUILLAUME, OU «INVAR», DANS LA CONSTRUCTION DES PENDULES ET DES BALANCIERS.

Avant d'aborder l'examen des régulateurs astronomiques et des chronomètres de marine, représentant l'horlogerie de précision, il nous semble indispensable de nous arrêter un instant sur l'emploi du métal Guillaume, ou *Invar,* dans la construction des pendules et des balanciers de ces instruments, pour prévenir, dans leurs marches, les différences dues aux changements de température.

On connaît les dispositifs appliqués, dans ce but, aux organes régulateurs de ces pièces. En Angleterre, Graham créa, pour les pendules, la compensation au mercure, et Harrison, celle à gril. En France, Pierre Le Roy, suivant l'exemple d'Harrison, appliqua le même mode de compensation aux balanciers circulaires.

Depuis ces découvertes, les horlogers n'ont cessé d'appliquer leurs efforts à perfectionner les dispositifs de ces créateurs, qui sont restés toujours en usage, sinon dans la même forme, du moins dans le fond.

M. le docteur C.-E. Guillaume, de Neuchâtel, physicien distingué du Bureau international des poids et mesures, à Sèvres, a recherché les avantages que pouvaient donner, dans cet ordre de fonctions, les alliages acier-nickel, dont certaines qualités avaient été mises en évidence par M. le docteur Hopkinson, en premier lieu.

Des expériences de M. Guillaume, sur différentes proportions dans l'alliage de ces métaux, il résulta que la proportion de 36.2 p. 100 de nickel pour 63.8 p. 100 d'acier, procurait un métal dont la dilatation est presque nulle, et par conséquent propre à l'emploi de tiges pour pendules.

Les essais accomplis à ce sujet à l'observatoire de Genève, sur la pendule Peyer, Favarger et Cie, munie d'un pendule Guillaume, ont donné les résultats suivants observés en 1900 :

	TEMPÉRATURE MOYENNE.	ÉCART MOYEN DE MARCHE.
Du 2 au 10 mars, période froide	+ 2° 38	+ 0s 35
Du 25 avril au 3 mai, période moyenne	+ 12° 70	— 0s 01
Du 24 juillet au 1er août, période chaude	+ 24° 60	+ 0s 44

L'application du métal Guillaume aux balanciers des chronomètres et des montres a démontré la suppression de l'erreur secondaire à MM. Paul-D. Nardin, au Locle, et P. Ditisheim, à la Chaux-de-Fonds. Le premier l'avait appliqué à un chronomètre de marine, le second à un chronomètre de poche, tous deux éprouvés à l'Observatoire de Neuchâtel.

Les balanciers construits par M. J. Vaucher-Ferrier, de Travers, avaient une teneur en nickel de 44 p. 100.

L'emploi de ce métal pour les spiraux a été tenté par M. Guillaume, en collaboration avec M. Paul Perret, à Fleurier (canton de Neuchâtel), fabricant de spiraux; mais le nombre des applications n'a fait que démontrer jusqu'ici que, suivant la teneur en nickel du métal employé, il résultait une qualité *molle ou dure* des spiraux, plus ou moins sensible à l'action magnétique, et que la variation d'élasticité en fonction de la température était trois fois moindre que celle de l'acier.

Ces résultats permettent d'espérer de prochains succès, d'ailleurs habituels, à M. C. E. Guillaume, auquel les horlogers sont encore redevables d'un appareil imaginé, en collaboration avec M. J. Pettavel, pour la détermination pratique, mécanique et matérielle des courbes terminales des spiraux.

RÉGULATEURS ASTRONOMIQUES.

La France seule exposait ces instruments de haute précision, qui étaient signés Boudeaud, Brown, Delépine, Fénon, Joseph et Leroy et Cie.

M. Boudeaud (médaille d'or), successeur de M. Callier et fournisseur de la Marine, a reproduit la pendule des caves de l'Observatoire de Paris, par Winnerl, dont le dépôt de la Marine possède le second exemplaire, exécuté par Winnerl également. La seule différence que M. Boudeaud ait établie, se trouve dans la compensation du pendule qu'il a construit suivant le modèle à mercure créé par M. Callier, dans lequel le mercure est renfermé dans un cylindre annulaire.

Le régulateur de M. Brown (médaille d'or) était du modèle de Louis Bréguet, avec pendule compensé à gril acier-zinc.

M. Delépine (grand prix), constructeur de la Marine, emploie le pendule compensé au mercure à réservoir unique.

Dans l'exposition de l'École d'horlogerie de Besançon (grand prix) était placé un régulateur de M. Fénon, son éminent directeur, praticien émérite. Ce régulateur comportait un pendule compensé au mercure avec dispositif de synchronisation à trois armatures du système imaginé par M. Fénon, ainsi qu'un curseur mobile avec micromètre de réglage.

Ce régulateur était destiné à l'hôtel de ville de Besançon, pour être relié électriquement à une pendule astronomique directrice, afin que les écarts ne dépassent pas le dixième de seconde en vingt-quatre heures.

M. Joseph (médaille d'or), horloger des Observatoires de Paris et de Meudon, expo-

sait deux régulateurs munis chacun d'un interrupteur électrique à secondes, pour la synchronisation d'autres pendules, l'un direct, l'autre par rouage additionnel.

La compensation du pendule du premier est obtenue par l'emploi d'une tige en métal Guillaume ou *Invar*. La compensation du second est à mercure à réservoir unique.

Le régulateur de MM. L. Leroy et Cie (grand prix), fournisseurs de la Marine, présentait un pendule compensé au mercure à réservoir double.

L'exécution de ces instruments était remarquable, ainsi que le faisait prévoir d'ailleurs le nom de leurs constructeurs. Il est permis de regretter que l'instabilité de l'emplacement attribué à la Section française d'horlogerie n'ait pas rendu possible la comparaison de leurs marches.

CHRONOMÈTRES DE MARINE.

Dans l'importance de la fabrication des chronomètres de bord, l'Angleterre est au premier rang, avec une vente annuelle de 300 chronomètres. Ce nombre est justifié par l'importance de sa marine. La France consomme moins de ces instruments, mais le degré de précision de leur marche et les soins apportés dans leur finissage peuvent rivaliser avec succès auprès de leurs concurrents.

La France était représentée par les fournisseurs de la Marine : MM. Boudeaud, Delépine, Fournier (médaille d'or) et L. Leroy et Cie, à Paris.

Quelques pièces de M. Boudeaud, constructeur à Paris, comportent des balanciers spéciaux dans la recherche de l'annulation de l'erreur secondaire, et d'autres, des balanciers à lames droites bimétalliques de Winnerl, dans lesquels l'inclinaison des masses est modifiée, par suite de l'emploi des spiraux en palladium. L'inclinaison à 45 degrés de ces masses pour les spiraux d'acier, convient, ainsi que le faisait Winnerl; mais pour ceux en palladium, M. Boudeaud a reconnu que les masses pouvaient rester verticales, parallèles à l'axe, et la compensation s'obtient en déplaçant ces masses dans le sens de la hauteur.

A noter du même constructeur, une disposition de piton de son invention, grâce à laquelle le spiral est isochrone avec une seule courbe.

Nous ne dirons rien qui ne soit connu de la qualité des chronomètres de M. Delépine, de Saint-Nicolas-d'Aliermont, dont les succès aux concours de la Marine, ainsi que le nombre de primes qu'il a obtenues dans ces concours, ont consacré l'habileté.

M. Fournier, constructeur de chronomètres, à Paris, présentait des chronomètres d'une exécution fort soignée; notamment l'un d'eux à éclairs, établi sur les conseils de M. Bigourdan, astronome distingué, pour l'Observatoire de Paris et destiné à des études de balistique. Cet instrument donnait le battement de la seconde.

MM. Leroy et Cie, à Paris (grand prix), présentaient plusieurs chronomètres de marine et des compteurs de leur fabrication à différents états d'avancement, d'une facture remarquable.

L'intérêt que cette exposition offrait pour cette catégorie d'instruments était rehaussé par une nouveauté en horlogerie : *l'application de billes en acier* aux pivots des axes d'un chronomètre de marine, sauf à ceux des organes de l'échappement.

Cette application avait pour but de diminuer les frottements et de permettre la transmission plus régulièrement égale de la force motrice. Elle était due à l'initiative de M. L. Gruet, de la maison L. Leroy et Cie.

L'instrument avait été laissé à dessein à l'état de *blanc roulant* pour permettre l'appréciation de la grande mobilité des axes ainsi montés et de la douceur réelle de leur roulement.

Cette maison exposait un chronomètre de poche comportant la même application, dont il sera question au chapitre suivant.

L'Angleterre était représentée par MM. Kullberg (grand prix), Usher et Cole, de Londres (médaille d'or), lesquels présentaient aussi quelques montres marines.

La réputation de la maison Kullberg est consacrée depuis longtemps par la qualité de ses instruments et la précision de leurs marches. Elle avait exposé onze chronomètres, dont quatre marchaient huit jours, et les autres deux jours sans être montés. Trois de ces chronomètres huit jours comportaient des balanciers Kullberg à couronne lisse, et les autres, des balanciers ordinaires du système perfectionné dit *balanciers auxiliaires Kullberg*, assurant à leur constructeur les premières places dans les concours.

Nous devons signaler aussi un dispositif de l'invention de M. Kullberg pour l'indication sur un cadran du sens de travail des ressorts des chronomètres et des montres, et le degré de tension du barillet.

M. P. Nardin (grand prix), au Locle, est toujours le constructeur consciencieux que l'on sait; il expose, parmi d'autres, un chronomètre de marine n° 65/8585, avec balancier Guillaume, qui a été expérimenté avec un plein succès à l'Observatoire de Neuchâtel, la valeur de l'erreur secondaire ayant été reconnue 0^s0.

M. P. Nardin présentait aussi un chronomètre enregistreur du temps sidéral, dont l'écart diurne est de 0^s07, et un autre chronomètre avec interrupteur électrique.

MM. Lange et fils (hors concours), de Glashütte (Saxe), M. Hoser (médaille d'or), de Budapest, et M. Michelet (médaille d'or), de Christiania, présentaient des chronomètres d'une belle facture.

CHAPITRE II.

MONTRES. — CHRONOMÈTRES DE POCHE, CHRONOGRAPHES, RÉPÉTITIONS ET QUANTIÈMES. MONTRES À L'USAGE CIVIL ET DE QUALITÉ COURANTE.

CHRONOMÈTRES DE POCHE, CHRONOGRAPHES, RÉPÉTITIONS ET QUANTIÈMES.

La liberté des transactions commerciales a permis à une certaine catégorie de fabricants de dénommer *chronomètres*, des montres de qualité très ordinaire, dans un but suffisamment indiqué, pour qu'il soit inutile d'insister davantage, sinon préciser les qualités que doivent posséder les instruments dignes de ce nom.

Au Congrès international de Chronométrie de 1900, le bureau avait prié M. A.-H. Rodanet, l'un des vice-présidents, de définir le mot *chronomètre*.

Nous profitons de cette occasion pour citer l'opinion qu'il en a donnée, à la satisfaction générale, et qui se résume ainsi :

« On peut désigner sous le nom de *chronomètres* :

« *a*. Les montres marines avec échappement détente à ressort ;

« *b*. Les montres de poche avec échappement à détente ou à ancre, si ces instruments ont des marches absolument régulières à l'ambiant, aux températures extrêmes et aux différentes positions. »

La définition est nette et ne laisse rien à l'ambiguïté; c'est pourquoi nous avons désiré séparer, dans l'examen des produits, les montres susceptibles d'être désignées sous ce nom et celles de qualité courante à l'usage civil, tout en reconnaissant à celles-ci les mérites qu'elles possèdent.

Depuis 1889, les progrès accomplis dans le réglage des chronomètres de poche ont été sensibles en France, comme en Suisse. Ils sont dus, sans nul doute, aux concours de réglage organisés dans les Observatoires, et le résultat est agréable à constater. A l'Observatoire de Kew, par contre, on observe une diminution dans le nombre des dépôts depuis quelques années.

Dans ces montres, l'échappement à ancre est à peu près le seul employé; quant aux spiraux, indépendamment des formes qui varient suivant les préférences des fabricants, ils s'exécutent en acier ou en palladium.

France. — Par suite des circonstances dont nous avons parlé au début de ce rapport, la fabrication des montres françaises était insuffisamment représentée, comparativement à son importance et à ses résultats.

En 1890, l'Observatoire de Besançon recevait le dépôt de 221 chronomètres de poche, échecs défalqués, obtenant les classements suivants : 1re classe, 22 dont 9 avec mention; 2e classe, 29; 3e classe, 170.

En 1900, le nombre des dépôts a atteint 576, échecs défalqués, et le classement comprenait les quantités suivantes : 1re classe, 125 dont 82 mentions; 2e classe, 28; 3e classe, 423.

Cette proportion indique la progression à laquelle les fabricants sont parvenus et qu'ils dépasseront certainement dans l'avenir. Parmi ceux-ci, citons MM. Antoine frères (hors concours), Brown (médaille d'or), Claudius Gondy (hors concours), les fils de Favre Heinrich (médaille d'or), Geismar et Cie (médaille d'or), L. Leroy et Cie (grand prix).

MM. Favre Heinrich ont apporté plusieurs perfectionnements, qui dénotent leur désir d'améliorer en simplifiant; c'est dans ce but qu'ils ont imaginé les dispositifs suivants très appréciés du Jury : un système de bride pour tige de remontoir facilitant la mise

en place de cette dernière; un nouveau système d'encliquetage absolument solide et indérangeable; enfin un appareil pour la détermination pratique du point d'attache du spiral à la virole, dans une montre donnée.

MM. L. Leroy et Cie (grand prix) présentaient un choix de montres de précision d'une exécution remarquable, non seulement comme mécanisme, mais dans tous les accessoires : cadrans, aiguilles et boîtes. Entre autres, une montre ultra-compliquée comprenant vingt-quatre combinaisons, véritable chef-d'œuvre de patience et de goût.

Cette maison exposait, en outre, un chronomètre de poche comportant l'application, — citée au chapitre précédent : « Chronomètres de marine », — *de billes en acier* aux pivots des axes ainsi que du remontoir, sauf ceux des mobiles de l'échappement.

Il est difficile d'apprécier si les résultats obtenus par cette disposition compensent les difficultés que son exécution présente. Les billes en acier trempé dur et poli sont de deux grosseurs : 50/100es et 25/100es de millimètre, roulant dans des cuvettes en acier trempé ou en saphir. En tout cas, la tentative est hardie; elle a été récompensée par un Bulletin de 1re classe, plus un prix que cette montre a remporté à l'Observatoire de Besançon.

Suisse. — La Suisse est le pays qui produit la plus grande quantité de montres en toutes spécialités, mais surtout en qualité extrasoignée et compliquée.

L'Exposition de 1900 présentait un assortiment remarquable de montres avec chronographes à aiguilles dédoublantes, rattrapantes, etc.; des répétitions à minutes, des quantièmes et phases de lune.

Ces pièces provenaient des ateliers de MM. Patek, Philippe et Cie (hors concours), de Genève; Jurgensen et Nardin, du Locle (grands prix); P. Ditisheim (grand prix) et Girard, Perregaux et Cie (hors concours), à la Chaux-de-Fonds; Monard (grand prix), Gironde (médaille d'or), Haas neveux et Cie (médaille d'argent), de Genève, et des Collectivités du Locle, la Chaux-de-Fonds, Genève (grands prix), et Fleurier (médaille d'argent).

Angleterre. — L'Angleterre était représentée par M. V. Kullberg, de Londres, dont l'une des montres exposées était munie du dispositif d'indicateur de travail du ressort, que nous avons signalé au chapitre des chronomètres, et par une autre maison qui ne fabrique pas.

Les montres anglaises sont généralement établies avec mouvement trois quarts platine, l'usage de la fusée a presque disparu; elles présentent les qualités essentielles auxquelles s'attache le peuple anglais : la solidité et la résistance à l'usage.

Allemagne. — La maison Lange et fils (hors concours), de Glashütte (Saxe), exposait plusieurs montres de précision de sa fabrication, d'une exécution fort soignée, à laquelle elle avait joint quelques échantillons de balanciers aux différents états de fabrication. Cette maison, fondée en 1842 par feu A. F. Lange, est l'unique fabrique construisant la montre en Allemagne.

MONTRES À L'USAGE CIVIL ET DE QUALITÉ COURANTE.

Avant d'examiner cette classe de produits, il nous semble juste et équitable de rappeler que le développement de la fabrication complètement mécanique des montres et l'interchangeabilité des pièces sont dus à M. E. Francillon, à Saint-Imier (Suisse), qui créa le premier ce genre de montres, auquel il donna le nom de *Longines,* et dont il présenta les premiers spécimens à l'Exposition universelle de 1867.

M. E. Francillon est décédé au début de l'Exposition, sans avoir reçu la récompense (grand prix) qu'il s'était préparée une fois de plus, mais son œuvre lui survivra.

Les montres de la qualité dont nous nous occupons ici pourraient peut-être se diviser en deux classes, suivant les mérites de leur réglage ou les soins particuliers du finissage; mais ces différences très sensibles, il y a quelques années, ne sont plus appréciables maintenant.

En effet, c'est vers la fabrication de cette qualité de montre que se sont portés les efforts du plus grand nombre des horlogers français et suisses, et il en est résulté, par la vulgarisation des procédés et moyens, la création de calibres répondant à une qualité d'un certain degré de précision.

Cette qualité s'affirme de plus en plus, et par les calibres, et par les prix moyens. Dans ce genre, le luxe d'exécution est exclu au profit de la solidité et de la robustesse.

L'échappement généralement admis est celui à ancre avec spiraux acier ou palladium, mais ce dernier domine. Les boîtes, plutôt en acier, varient par leur décoration.

France. — Besançon et le pays de Montbéliard, y compris Beaucourt, fabriquent ce genre, ainsi que Cluses, et leurs produits se font apprécier. Besançon établit avec succès les montres 5, 6, 7 et 8 lignes à remontoir, et le finissage de ses mouvements est des plus soignés.

Il est permis de regretter la faible représentation de cette fabrication dans la Section française à l'Exposition, où il y aurait eu tant à voir.

Il serait à désirer aussi que dans ces régions on attachât plus d'importance à la fabrication mécanique des compteurs ou chronographes de bonne qualité, en vue d'un plus grand développement. Ce genre de montre devient de plus en plus nécessaire, au fur et à mesure que se développent les applications mécaniques de l'électricité surtout.

Suisse. — Depuis quelques années, en Suisse, les montres de cette qualité se fabriquent dans des usines où l'outillage considérable est sans cesse perfectionné. A Saint-Imier, se produisent les *Longines,* ainsi que nous le disions au début de cet article. A Bienne, MM. Brandt frères (grand prix) fabriquent la montre *Oméga,* avec un succès sans cesse augmentant. La Chaux-de-Fonds, le Locle, Fleurier, Porrentruy et Schaffouse sont des centres également importants de production d'horlogerie de ce genre.

D'ailleurs, le Jury a largement récompensé ces efforts : la Suisse a reçu 10 grands prix et 13 médailles d'or, sans parler des autres récompenses.

Allemagne. — A part la maison Lange et fils, citée plus haut, seule, la maison Junghans frères (grand prix), à Schramberg, présentait quelques montres avec ses produits principaux.

L'Allemagne tire principalement ses montres de la Suisse, avec laquelle elle fait un commerce assez important qui augmente chaque année; il était de 25 millions en 1894 et de 31 millions en 1898.

États-Unis. — Les États-Unis n'étaient représentés que par la fabrique de montres à très bas prix de MM. Ingersoll et frères (mention honorable), de New-York, qui n'offraient aucune originalité.

Il est regrettable que les grandes fabriques des États-Unis aient cru devoir s'abstenir en 1889 et en 1900. Les modifications apportées en Europe depuis 1878, dans les procédés de fabrication, eussent apporté un élément de comparaison du plus haut intérêt.

CHAPITRE III.

HORLOGERIE MONUMENTALE, CARILLONS.

HORLOGERIE MONUMENTALE.

L'horlogerie monumentale française tient toujours le premier rang, tant par l'exécution que par la disposition et la proportion de ses organes.

Tous les genres étaient à peu près représentés; horloges de luxe et de haute précision et horlogerie courante, par MM. Chateau père et fils, de Paris (grand prix); Garnier (P.), de Paris (hors concours); Gourdin, de Mayet [Sarthe] (médaille d'or); Jolly frères, de Ferrières [Oise] (médaille d'argent); Société des établissements Henry Lepaute, de Paris (grand prix).

France. — Les centres principaux de fabrication de l'horlogerie monumentale, en France, sont Paris et Morez-du-Jura.

Quelques fabriques existent à Mayet (Sarthe), Beauvais et Ferrières (Oise) et Nancy.

A part quelques variations de détail dans le finissage des pièces, cette branche n'offrait rien de nouveau dans le sens exact du terme, sauf quelques applications de l'électricité, dont nous parlerons plus loin, au chapitre IV, *horlogerie électrique et pneumatique*.

Allemagne. — Au palais de l'Allemagne, la maison Rochlitz (C.-F.), à Berlin (médaille d'or), exposait une horloge sonnant les heures et les quarts, de disposition horizontale, mouvement à remontoir d'égalité à roues satellites.

IMPRIMERIE NATIONALE

L'exécution de cette horloge était soignée, et les dispositions à peu près semblables à celles de J. Wagner.

Un électromoteur, actionné périodiquement, opérait automatiquement le remontage des poids moteurs au nombre de trois, un par rouage. Un dispositif de désembrayage automatique, interrompait mécaniquement le remontage des poids arrivés les premiers, et quel qu'en soit l'ordre. Le dernier remonté coupait le circuit de l'électromoteur. Cette disposition ingénieuse était habilement exécutée.

Hongrie. — M. Kulicska (A.), de Budapest, exposait une horloge horizontale à trois corps de rouage pour sonnerie d'heures et de quarts. Mouvement à remontoir d'égalité, genre Lepaute. Disposition analogue à celles des horloges de Paris, exécution soignée qui lui a valu une médaille d'argent.

Suède. — M. Linderoth (G.-W.), à Stockholm, avait exposé au palais Suédois, une horloge sans sonnerie, modèle de gare de chemin de fer. Échappement à ancre, quatre mobiles dont le premier en fonte, mise à l'heure à friction, pendule à seconde, tige sapin, lentille cylindrique en fonte, exécution rudimentaire. Les autres instruments exposés Classe 96 lui ont valu une médaille d'or.

CARILLONS MUSICAUX.

Les carillons étaient assez en usage autrefois dans certaines contrées de la France et dans les pays du nord de l'Europe, où ils étaient placés dans les clochers ou les beffrois des villes. Il en existe encore quelques-uns, et peut-être le goût renaîtra-t-il de ces sonneries périodiques rappelant, suivant les heures et les saisons, les airs légendaires d'un pays.

A l'exposition d'horlogerie, la France en présentait deux de la maison Chateau père et fils (grand prix). L'un, composé de 25 cloches disposées en étage, dont les marteaux, par un mécanisme particulier et d'ailleurs breveté, étaient actionnés soit automatiquement par un cylindre-clavier à rouage, soit à la main.

Le second carillon était du système à tubes Harrington, Latham et Cie, d'Angleterre; le mécanisme semblable à celui du premier.

La Société des établissements Henry Lepaute, à Paris (grand prix), avait adjoint à l'horloge monumentale de son exposition, un dispositif permettant d'exécuter partiellement à chaque quart d'heure le carillon musical d'un air populaire, et à l'heure, le même air complet.

M. Gourdin, de Mayet (Sarthe) [médaille d'or], faisait exécuter à l'horloge principale de son exposition une sonnerie de quarts sur 4 cloches formant carillon.

L'ensemble de ces carillons différents et variés constituait une attraction de plus à la Section française d'horlogerie.

CHAPITRE IV.

HORLOGERIE ÉLECTRIQUE, HORLOGERIE PNEUMATIQUE.

HORLOGERIE ÉLECTRIQUE.

L'électricité s'applique à l'horlogerie de différentes façons, suivant qu'elle est utilisée comme agent de transmission de mouvement pour actionner : les aiguilles des cadrans, les marteaux des cloches ou le stylet d'un enregistreur; comme agent régulateur, dans la synchronisation des pendules ou la remise à l'heure des horloges dans les villes; comme force motrice, pour tendre le ressort ou remonter le poids moteur d'une horloge ou pendule quelconque, ou tout simplement pour entretenir les oscillations d'un pendule ou la marche d'un rouage.

Quelques applications des différents genres énumérés ci-dessus étaient exposés. Qu'il nous soit permis d'exprimer nos regrets sur l'absence, dans la Section d'horlogerie, du beau régulateur électrique de M. R. Thury, de Genève, qu'il emploie comme horloge et comme moteur réglant des instruments astronomiques, et des pendules et régulateurs électriques de M. Favarger, successeur de Hipp, à Neuchâtel (Suisse).

France. — M. P. Garnier, de Paris (hors concours), exposait quelques applications de son invention, et notamment, un récepteur pour cloche d'horloge actionnant un marteau dont l'intensité du choc, due à la disposition des organes, était comparable à celle produite par l'action de la pesanteur.

La Société des établissements Henry Lepaute, de Paris (grand prix), montrait l'application d'un électromoteur, branché sur circuit de lumière, au remontage des poids moteurs d'une horloge.

M. C. Féry, professeur à l'École de physique de Paris (médaille d'or), présentait un pendule libre dont les oscillations étaient entretenues par les courants induits transmis à une bobine traversée par l'une des branches d'un fort aimant fixé à la partie inférieure du pendule et oscillant avec lui.

Les courants induits étaient fournis par un dispositif électrique analogue à l'appareil de L. Bréguet, connu sous le nom de *coup de poing,* pour l'explosion des mines.

Le but poursuivi par M. C. Féry était d'obtenir un pendule d'un isochronisme parfait, par énergie électrique égale, indépendante de la pile et réglable à volonté.

La tige du pendule était en métal Guillaume, et l'instrument complet, exécuté par M. P. Garnier, dont la compétence est notoire.

M. C. Féry ne pouvait expérimenter, au point de vue du réglage, son pendule à l'Exposition où il fonctionnait, et il en avait installé un semblable à l'Observatoire de Paris, sous le contrôle de M. Bigourdan, l'astronome distingué. Les résultats fournis

par ce dernier instrument, comparés avec la pendule Winnerl, des caves, sont de même variation que cette dernière.

M. le comte A. d'Arlincourt, à Paris (médaille d'argent), avait exposé une horloge très simple de son invention. La force motrice était constituée par la descente d'un léger poids ramené périodiquement à son point d'origine, par l'emploi d'un électro-aimant. L'armature divisée, d'un dispositif aussi ingénieux qu'original (breveté), possédait une grande course sous une faible intensité de courant.

Un électro-aimant semblable actionnait un mécanisme de distribution électrique, pour la sonnerie des heures et des quarts sur trois cloches, formant un accord d'un effet particulièrement harmonieux.

M. J. Régis, à Aubin (Aveyron) [médaille d'argent], présentait un régulateur électro-magnétique marchant cinq ans sans entretien, à remontage électrique d'un petit ressort de barillet. Distributeur horaire électrique à périodes variables à volonté.

Nouvel échappement entretenant les oscillations du pendule par rupture d'équilibre. Le pendule était compensé au mercure et comportait deux réservoirs.

M. Schmidt (W.), de Paris [médaille d'argent], exposait une série de chronographes à enregistrement électrique de la plus haute précision, donnant le cent millième de seconde pour les observations scientifiques de phénomènes fugitifs, et appliqués principalement à l'étude de la vitesse des projectiles. Ces instruments, pour la construction desquels les plus grands soins ont été apportés par ce constructeur, présentent des dispositions particulièrement intéressantes qui leur ont valu d'être adoptés par le Ministère de la Guerre français.

M. A. Lebret, de Paris (médaille de bronze), avait apporté une montre à remontoir électrique de son invention, pour supprimer le remontage à la main. Cette disposition, nouvelle sans doute, semble plus originale que pratique en raison de la nécessité qu'elle impose de porter avec soi la source électrique motrice.

Angleterre. — MM. Stockall et fils, de Londres (médaille d'argent), exposaient un récepteur électrique horaire de leur invention, dans lequel le jeu de l'armature d'un électro-aimant provoquait alternativement l'embrayage et le débrayage d'un verrou commandant l'aiguille des minutes. Les fonctions étaient sûres et s'accomplissaient doucement.

États-Unis. — Une compagnie de Chicago, Automatic electric clock Company, exposait un système de pendules de cheminée à remontage électrique, constitué par le relèvement d'un contrepoids moteur actionnant le rouage.

Hongrie. — M. Kulicska (A.), de Budapest (médaille d'argent), avait apporté plusieurs récepteurs horaires de son invention, dans lesquels la rotation d'un noyau de fer doux, entre les pôles d'un aimant permanent avec bobines, réagissait sur la minuterie dans le sens favorable à l'avancement des aiguilles.

Italie. — MM. Vaccotti et Rosi, à Arquata Scrivia, Alexandrie (médaille de bronze),

présentaient des pendules suspendues avec balanciers circulaires actionnés par l'armature d'un électro-aimant. Cette disposition, d'une exécution rudimentaire, nous a semblé bien précaire.

HORLOGERIE PNEUMATIQUE.

La Compagnie parisienne de l'air comprimé (médaille d'argent), qui exploite le système des horloges pneumatiques Popp, Resch, déjà connu, exposait un dispositif électro-mécanique actionnant un distributeur particulier. Le rôle de cet appareil est semblable à celui des relais électriques, afin de permettre, au moyen d'une horloge distributrice unique, de commander plusieurs réseaux d'horloges pneumatiques.

CHAPITRE V.

PENDULES. — PENDULES DE CHEMINÉE ET PENDULES SUSPENDUES, PENDULES DE VOYAGE ET RÉVEILS.

France. — Depuis 1889, la pendulerie en France n'a pas sensiblement varié.

Les centres de fabrication sont : Paris, Beaucourt, le pays de Montbéliard, Morez et Saint-Nicolas-d'Aliermont.

Les usines de Beaucourt, quelques-unes du pays de Montbéliard, adressent à Paris quelques mouvements terminés bon courant. Beaucourt fournit la pendule bon marché boîtes tôle vernie et bois, et le réveil boîtes métal ou sujets, genre américain. Nous avons entendu quelques-uns de nos exposants coloniaux, de la Guyane notamment, signaler l'importance que la France prendrait dans l'exportation, si elle fabriquait la pendule suspendue et de cheminée avec mouvements à balanciers circulaires plus faciles à vendre, en raison du transport et de la mise en place, moins minutieux que celles à pendules. La concurrence américaine établit, paraît-il, ce genre avec succès.

Nos fabricants feront bien de méditer cet avis pour l'avenir, et d'examiner ce que son exécution aurait de profitable pour eux.

Le pays de Montbéliard établit les mouvements terminés prêts à être emboîtés. Morez du Jura livre des pendules à poids et à ressorts montées en boîtes. La fabrication de ces boîtes est en progrès très marqué, ainsi que nous l'avons dit plus haut.

Saint-Nicolas-d'Aliermont produit la pendule de voyage à l'état de roulants ou bien terminée.

Paris exécute la pendulerie courante, le régulateur de cheminée et de vestibule, la pendule de style et la pendule de voyage ainsi que les réveils.

La pendulerie de fantaisie, avec sujets mécaniques mouvants, est toujours très recherchée. L'exposition de M. Ch. Hour, de Paris (hors concours), présentait l'assortiment le plus varié de ce genre créé par cette maison.

M. Planchon, de Paris (grand prix), présentait une collection superbe de régulateurs et de pendules styles des XVIIe et XVIIIe siècles, d'une exécution remarquable, tant par l'exactitude du style des moindres détails que comme fabrication, et de très heureuses copies des œuvres principales de ces époques.

MM. Brown (médaille d'or), L. Leroy et Cie (grand prix), Maxant (médaille d'argent), exposaient des régulateurs et pendules de cheminée d'un fini parfait. M. Wandenberg (successeur de Farcot) [médaille d'or] présentait une grande variété de pendules fantaisie de sa fabrication, parmi lesquelles l'une d'elles doit être distinguée par l'adjonction d'un phonographe *criant les heures* après avoir prévenu préalablement par l'avertissement : « Attention!... Écoutez bien!... il est telle heure. »

Quelques autres exposants avaient des modèles de pendules en composition et en albâtre, genres courants et fantaisies.

Les pendules de voyage étaient représentées d'une façon magnifique, défiant la concurrence sous le rapport de la richesse de décoration des boîtes et des cadrans, et l'exécution des mouvements simples ou compliqués des modèles parisiens de MM. A. Drocourt (hors concours), Ch. Hour (hors concours), Jacot (médaille d'or), Joseph (médaille d'or), et Margaine (médaille d'or).

M. Couaillet, de Saint-Nicolas-d'Aliermont (médaille d'argent), avait exposé quelques modèles variés finis et en blanc de sa fabrication.

Angleterre. — La pendulerie anglaise était représentée par quelques beaux spécimens de pendules à poids en boîtes avec sonnerie sur tubes apportées de Londres par MM. Mappin frères (médaille de bronze) et Smith et fils (médaille de bronze).

Allemagne. — La fabrication de la pendule en Allemagne s'est développée d'une façon considérable dans tous les genres, depuis le régulateur en boîtes riches avec sonneries sur gongs ou tubes, jusqu'aux coucous, pendules suspendues genre Japy et réveils genre américain.

Les fabriques exposantes les plus importantes étaient : la Société anonyme à Lenzkirch (Bade) [grand prix], MM. Junghans frères, à Schramberg (grand prix). Cette dernière maison présentait, en plus des produits si variés de ses fabriques, une horloge avec automates représentant les scènes principales animées de la Passion, avec accompagnement d'orgue. Cette pièce seule méritait la haute récompense accordée à cette maison.

MM. F. Mauthe, de Schwenningen (médaille d'or), M. Bauerle (médaille d'or), ainsi que la Fabrique d'horlogerie de Furtwangen (médaille d'or), exposaient des pendules à poids et genres viennois d'une exécution très soignée, et à des prix exceptionnels de bon marché.

La fabrication des coucous chantants de la Forêt-Noire était fort bien représentée.

Les Écoles grand-ducales badoises, à Furtwanghen, d'horlogerie et de sculpture (médailles d'or), témoignaient, par les produits exposés, du goût et du talent de leurs artistes.

L'ensemble de la fabrication annuelle horlogère allemande se décompose ainsi :

Forêt Noire badoise, 2,200,000 pendules et horloges diverses d'une valeur de 20 millions; Forêt Noire wurtembergeoise, 4,500,000 horloges et pendules diverses d'une valeur de 12 millions; Schramberg, 2 millions de pendules, montres, réveils, d'une valeur de 7 millions; Fribourg (Silésie), régulateurs, compteurs, réveils, d'une valeur de 3 millions; Glashütte (Saxe), environ 5,000 régulateurs, d'une valeur de 1 million; Leipzig, boîtes à musique et harmoniums, d'une valeur de 7 millions.

L'Allemagne exporte en Angleterre pour une valeur annuelle de 5 millions, et le reste se répartit principalement entre la Belgique, la Hollande, la Russie et l'Amérique.

Italie. — L'Italie présentait quelques pendules de voyage de la fabrique de M. L. Beccarelli à Cornoville di Traversetalo (Parme) [médaille d'argent], d'une bonne facture, semblables à celles françaises.

D'autres exposants avaient apporté quelques pendules, et notamment M. J. B. Emrriaco (religieux) [médaille de bronze], pour quelques dispositifs de sonnerie de son invention, peu réalisables industriellement.

Suisse. — Les Usines de la Vièze, à Monthey (Valais) [médaille de bronze], exposaient quelques pendules genres viennois et suisse, en cabinets.

L'**Autriche** et les **États-Unis** s'étaient abstenus.

CHAPITRE VI.

MOUVEMENTS EN BLANC.

La fabrication des mouvements en blanc pour les montres et les pendules s'exécute en France, dans le Doubs, Beaucourt et la Haute-Savoie. Beaucourt produit seul, annuellement, avec 1,700 ouvriers des deux sexes, 750,000 mouvements de montres et 600,000 pendules diverses et réveils.

Pour les montres, les ébauches exposées provenaient de MM. Parrenin, de Villers-le-Lac (Doubs) [hors concours], dont les produits dans les calibres de 15 à 19 lignes, cylindre, et de 16 à 22 lignes à ancre, étaient d'une exécution franche et de belle allure; M. F. Carizet-Brunet, à Cluses (médaille d'argent), ébauches de remontoirs; MM. S. Lajeanne, de Morteau (médaille de bronze), et A. Billod-Morel fils, à Villers-le-Lac (mention honorable).

Pour les pendules, compteurs et rouages divers, de MM. L. Boname, à Seloncourt (hors concours); Delépine-Barrois, à Saint-Nicolas (médaille d'or); Marti (Fritz), à Vieux-Charmont (médaille d'or), et Marti (Samuel), de Montbéliard (médaille d'or); les fils Mougin, à Paris (médaille d'argent), et Wittmer, à Seloncourt (médaille d'argent).

M. O. Carry, de Paris (médaille de bronze), exposait un nouveau type de mouve-

ment de pendule, appelé par lui *Progrès*, présentant une disposition rendant la sonnerie indécomptable, sans râteau ni chaperon, de l'invention de M. Turck, horloger à Zurich (Suisse), et à barillet démontable de l'invention de MM. A. Villon, Duverdrey et Blaquel, de Saint-Nicolas-d'Aliermont.

Pour les pendules de voyage, M. Couaillet, de Saint-Nicolas (médaille d'argent), représentait seul cette fabrication de la région, qui comprend plusieurs fabriques importantes. Saint-Nicolas, avec 1,400 ouvriers, fabrique les produits de ses spécialités pour une valeur annuelle de deux millions.

La Suisse fabrique surtout ses mouvements dans les cantons de Vaud et de Neuchâtel. Dans le premier se trouve, au Sentier, l'une des plus importantes manufactures de mouvements simples et compliqués à l'état d'ébauches et de finissage, dont les produits universellement connus jouissent à juste titre d'une réputation méritée. Nous voulons parler de la fabrique de MM. Le Coultre et Cie (hors concours).

CHAPITRE VII.

FOURNITURES DIVERSES.

La fabrication des pièces accessoires dénommées en horlogerie *Fournitures*, telles que: aiguilles, cadrans, boîtes, spiraux, ressorts, verres, etc. et des outils spéciaux, est importante en France et en Suisse, et donne lieu entre ces deux pays, l'Allemagne, l'Angleterre et l'Amérique, à un commerce actif.

En France, les principaux centres de production de ce genre se trouvent à Paris et dans les départements du Doubs et de la Haute-Savoie.

Pour Paris, les ressorts d'horlogerie étaient représentés par MM. A. Chappart (médaille d'argent), J. Hangard (médaille d'or), Mortagne et Bertin (médaille d'argent).

Nous avons signalé l'importance des spiraux à Besançon, où se fabriquent également des ressorts de montres.

Les assortiments et les taillages s'exécutent dans la Haute-Savoie, ainsi que nous l'avons dit précédemment.

Les verres de montres se fabriquent en Lorraine.

Les boîtes en or et en argent se fabriquent à Besançon, où la Société des monteurs de boîtes or (grand prix) possède un établissement d'une importance considérable. Celles en nickel et en acier ou en doublé, à Morteau, Damprichard et Montbéliard. A Morteau, la maison Frainier seule (médaille d'or) en produit mille par jour, à Charmauvilliers.

L'outillage et la petite fourniture étaient surtout représentés, pour Paris, par les maisons A. Moynet (hors concours) et Picard frères (médaille d'argent).

Enfin, parmi les fabricants du Doubs pour la tréfilerie des pignons, l'étirage de l'acier et du laiton, et les fournitures, la maison Sircoulon et Amstutz, à Meslières (grand prix), se faisait remarquer.

Les aiguilles, cadrans et décolletages divers exposés témoignaient d'une bonne fabrication.

En Suisse, cette industrie était également bien représentée, et notamment pour les spiraux, par : la Société suisse des spiraux, à la Chaux-de-Fonds (médaille d'or); la Société des fabriques de spiraux réunies, à Neuchâtel (médaille d'argent), et M. Perret (Paul), à Fleurier (médaille de bronze), spiraux antimagnétiques et en métal Guillaume.

CHAPITRE VIII.

DÉCORATION.

La décoration en émail ou en gravure des boîtiers présentait, à l'Exposition de 1900, l'attrait d'un genre particulier appelé *art nouveau* ou *modern style*.

Sans manifester d'opinion sur la comparaison de ce genre de décoration avec les anciens, et ne nous attachant qu'à l'exécution des pièces exposées, nous citerons parmi les artistes qui les avaient créées :

MM. E. Champion, à Paris (médaille d'or); Cattin et Heiniger et leur collaborateur, à Besançon (médaille d'argent); MM. Bellat, Boillat, Coulon, Létondor (médailles de bronze).

Et pour la Suisse : MM. Ferrero (J.), à Genève (hors concours); Ecabert Ziégler, aux Bois (médaille d'argent); Maerky, à Genève (médaille d'argent); Roussin et Mazuy, à Genève (mention honorable); Wyss fils, à la Chaux-de-Fonds (médaille d'argent).

Parmi les exposants des modèles les plus remarquables de ce genre de décoration, nous citerons pour la France : MM. Bloch, Brown, Brédillard, Fernier, Rodanet, G. Sandoz, etc.

Et pour la Suisse : MM. P. Ditisheim, Francillon et Cie, Gironde, Haas neveux et Cie, Nardin, Patek, Philippe et Cie, etc.

CHAPITRE IX.

ENSEIGNEMENT TECHNIQUE ET PROFESSIONNEL DE L'HORLOGERIE. ÉCOLES ET PUBLICATIONS.

L'enseignement technique et professionnel de l'horlogerie en France et à l'étranger se pratique dans des écoles spéciales.

Les nouveaux moyens de fabrication exigent, en effet, un développement d'instruction technique et professionnel plus étendu pour les horlogers, afin de les familiariser de bonne heure avec les procédés raisonnés de la mécanique et de l'électricité.

Plusieurs écoles d'horlogerie ont créé des cours spéciaux de ces sciences, dont les applications augmentent sans cesse, ainsi que l'outillage.

Les écoles françaises sont celles de Paris, Besançon et Cluses. Elles étaient représentées à l'Exposition de 1900, savoir :

Paris et Besançon dans la Classe 96, qui comprenait, en plus, l'école privée d'Anet;

Paris, Besançon, Cluses dans la Classe 6 (Enseignement technique), qui comprenait aussi l'École pratique d'industrie de Morez (Jura).

Sauf les écoles grand-ducales badoises d'horlogerie et de sculpture sur bois de Furtwangen, aucune autre école d'horlogerie étrangère n'était représentée.

En Angleterre, des écoles d'horlogerie théorique et pratique existent à Londres, Coventry, Prescot, Édimbourg et Aberdeen.

En Suisse, à : Genève, Neuchâtel, le Locle, la Chaux-de-Fonds, Bienne et Saint-Imier.

L'École d'horlogerie de Paris exposait, Classes 6 et 96, les travaux remarquables de ses élèves.

Cette école, fondée en 1880, rue du Faubourg-du-Temple, dans des conditions très modestes, — trois élèves et un professeur, — par l'initiative privée du groupe syndical de l'horlogerie, fut reconnue d'utilité publique en juillet 1883.

Grâce aux efforts persévérants de ses fondateurs, et au concours dévoué des horlogers qui voulurent bien s'intéresser à cette œuvre, les résultats acquis en 1888 permirent l'acquisition d'un terrain et la construction de bâtiments appropriés à leur destination pour recevoir 90 élèves dont 30 internes.

Le nombre actuel des élèves est de 50, et le personnel enseignant comprend : un directeur général, un directeur de l'enseignement technique, quatre professeurs techniques, un directeur de l'enseignement théorique, deux professeurs de l'enseignement théorique.

Véritable école d'État par son organisation, elle a créé depuis 1889 une méthode nouvelle d'enseignement pratique progressif appliquée aujourd'hui dans les écoles similaires de France et de l'étranger.

Cette méthode gradue les difficultés d'exécution des travaux d'une manière pratique et raisonnée de façon que les élèves acquièrent l'habileté de main indispensable à la réalisation des travaux de précision.

A cet effet, chaque élève ne franchit une graduation nouvelle en période, qu'à la condition d'avoir parfaitement satisfait au programme de la graduation en période précédente.

La durée de l'enseignement complet est de quatre années pour la théorie et la pratique.

Depuis sa fondation, l'École d'horlogerie de Paris a instruit théoriquement et pratiquement 365 élèves, dont une grande partie ont pu satisfaire aux examens d'art et obtenir la dispense partielle du service militaire.

Chacune des expositions de cette école se faisait remarquer par l'exécution franche et consciencieuse de chaque produit de son enseignement technique et professionnel : ou-

tillage, montres simples et compliquées, chronographes, répétitions, chronomètres de poche et de marine, régulateurs astronomiques et de cheminée, etc.

Les efforts accomplis sont d'autant plus remarquables qu'ils ne sont entièrement dus qu'à l'initiative personnelle de M. A.-H. Rodanet, son fondateur.

École nationale de Besançon. — Cette école a été fondée par la ville de Besançon en 1861. Elle a été nationalisée, il y a quelques années, sur la demande de la municipalité. Les ressources pécuniaires lui sont fournies par la Ville. Le programme d'enseignement ainsi que les professeurs sont choisis par le Ministre du Commerce et de l'Industrie.

Le directeur actuel est M. A. Fénon, technicien des plus distingués et de la plus grande habileté.

L'enseignement dure trois années au moins, et le nombre des élèves est de 70 actuellement. Cet enseignement est théorique et pratique.

L'enseignement pratique, divisé par périodes, comprend, pendant le cours de la première année, l'exécution de travaux variés d'outillage et de petite mécanique. Les années suivantes sont employées exclusivement à l'exécution de travaux d'horlogerie : ébauches de montres, échappements, chronographes, répétitions, pièces compliquées, finissage et réglage à l'usage civil.

Une division facultative spéciale reçoit certains élèves de quatrième année reconnus aptes à recevoir un enseignement supérieur de l'horlogerie, concernant notamment le réglage de précision, la construction des chronomètres de poche, des chronomètres de marine, des pendules astronomiques et des instruments d'horlogerie à l'usage des sciences.

Les mouvements de montres exposés par cette école offrent, indépendamment d'une exécution supérieure, un intérêt particulier par leur calibre.

En effet, le calibre de ces mouvements est spécial, et présente, par la disposition et la proportion des organes principaux, des différences recherchées avec les calibres des mouvements d'usage courant, pour satisfaire d'une façon pratique et raisonnée aux lois de la chronométrie.

Les spécimens de décoration et gravure de la boîte de montre, exposés uniquement par cette école, Classe 6, sont d'une exécution sincère et artistique. L'effort tenté dans ce sens pour développer chez l'horloger la connaissance et le goût du style qu'il devra choisir afin de compléter son œuvre, ne peut apporter que de bons résultats dignes d'intérêt.

Depuis 1895, fonctionne dans cette école un cours de petite mécanique, dont M. Fénon avait projeté la création dès son arrivée à la direction. Les spécimens des travaux exécutés dans cette branche par les élèves, et figurant Classe 96, se faisaient remarquer par leur correction et doivent encourager l'éminent directeur dans son œuvre.

École gouvernementale de Cluses. — Cette école, fondée en 1848, est actuellement placée sous l'autorité du Ministre du Commerce et de l'Industrie et du Préfet de la

Haute-Savoie, son département. Elle est dirigée par M. Lavaivre, ancien professeur des plus distingués de cette école.

La durée des études est de trois années, et le nombre actuel des élèves est de 140.

L'enseignement théorique et pratique de cette école comprend les travaux variés d'outillage et de petite mécanique, l'exécution complète de mouvements de montres, échappements divers, finissage et réglage pour l'usage civil, chronographes, répétitions, quantièmes, chronomètres de marine.

Un atelier spécial est réservé pour l'enseignement théorique et pratique de la construction des appareils électriques : horloges distributrices et réceptrices, télégraphes, téléphones, etc.

L'exposition de cette école, Classe 6, offre une variété complète et des plus intéressantes de ces divers instruments.

Parmi les modèles, une collection de dessins des organes les plus usités en horlogerie, exécutés consciencieusement par les élèves.

Une collection de dix-neuf modèles d'échappements, agrandis de dix à douze fois, et huit modèles d'engrenages. Quelques modèles agrandis de mécanismes différents de montres à répétition, à quantièmes perpétuels et à phases de lune, tous d'une exécution irréprochable.

L'exécution des montres simples et compliquées exposées est aussi soignée dans les ébauches que dans les finissages.

Enfin, depuis 1889, l'École de Cluses a donné un développement important aux applications de l'électricité à l'horlogerie. Les spécimens d'horloges-mères et réceptrices qu'elle expose présentent quelques dispositions nouvelles parmi lesquelles on remarque une horloge et plusieurs pendules remontées électriquement par dynamos.

Ces instruments, par le fini de leur exécution, complètent l'ensemble de haut intérêt que présente cette exposition. Ils affirment le progrès accompli par cette école pendant ces dernières années, qui se traduit par la bienfacture exceptionnelle de ses œuvres et l'application recherchée de moyens nouveaux à l'horlogerie.

Une exposition rétrospective d'outils, montres et pendules anciennes, est annexée à l'exposition contemporaine qu'elle met en valeur.

École pratique d'industrie de Morez-du-Jura. — Cette école, créée par l'initiative privée, en 1860, pour former des horlogers, et abandonnée quelques années après, a été relevée, en 1895, et placée sous l'administration du Ministre du Commerce et de l'Industrie, sous le nom d'*École pratique d'industrie.*

Elle comprend trois professeurs théoriques et trois contremaîtres pour les travaux d'atelier. La durée de l'enseignement est de trois années, pendant lesquelles, indépendamment des cours d'instruction générale, le travail pratique d'atelier pendant les deux premières années concerne des ouvrages de menuiserie et travail des métaux. La troisième année est employée par les ouvriers du bois à se perfectionner dans la sculpture et l'ébénisterie, et pour ceux des métaux dans les travaux de l'horlogerie.

L'**École d'Anet**, fondée et dirigée par M. A. Beillard, a surtout pour but d'apprendre aux élèves qui y sont formés les procédés pratiques d'exécution destinés à en faire des ouvriers habiles dans les différentes branches de l'horlogerie.

PUBLICATIONS.

Pour les publications techniques exposées, relatives à l'horlogerie, la France présentait la *Revue chronométrique* (médaille d'argent), fondée par Claudius Saunier, et dont la publication mensuelle est continuée par la Chambre syndicale de l'horlogerie de Paris.

La Suisse avait apporté le *Journal suisse d'horlogerie à Genève* (médaille d'argent) et l'*Office polytechnique d'édition et publicité, à Berne* (médaille de bronze), qui exposaient chacun plusieurs collections de leurs numéros et de publications horlogères.

Nous nous plaisons à reconnaître l'intérêt que présentent les articles techniques du *Journal suisse d'horlogerie* et de la variété des questions qu'il traite.

Nous regrettons que d'autres publications horlogères étrangères n'aient pas été exposées.

CONCLUSIONS.

Après avoir indiqué la situation générale de l'horlogerie à la fin du XIXe siècle, nous pouvons conclure que cette situation est actuellement florissante en Europe, et reconnaître que les craintes exprimées avec raison il y a un quart de siècle ont été la cause des changements apportés dans la fabrication.

Dans cet espace de temps, l'activité dépensée par les fabricants a été considérable.

La France a dû, pour soutenir la concurrence étrangère, faire des efforts dont elle est redevable à ses fabricants. Le dévouement de ceux-ci a causé, en effet, les résultats heureusement acquis.

Pour continuer avantageusement la lutte si âprement commencée par la modification complète de l'outillage, il nous faut encore et sans cesse développer celui-ci.

Pour que l'horlogerie prospère en France, il faut augmenter notre exportation, et cela au moyen du développement de l'outillage. D'ailleurs, ce développement est devenu nécessaire par l'accroissement continu de nos charges et des salaires.

L'horlogerie commerciale doit tenter et procurer ce résultat.

L'horlogerie artistique est toujours en bonne place, grâce au talent de ses fabricants.

Quant à l'horlogerie de haute précision, il ne semble pas que nous ayons la moindre crainte à concevoir d'après l'exposé qui précède.

Mais en même temps que croîtront les moyens rapides de fabrication, il faudra augmenter l'enseignement professionnel et technique, sans lequel nul progrès sérieux ne saurait être atteint et ne pourrait être durable.

APPENDICE.

EXPOSITION CENTENNALE DE L'HORLOGERIE.

A l'exposition contemporaine était annexée une exposition centennale organisée avec le concours aussi gracieux que désintéressé des collectionneurs et amateurs distingués des œuvres de notre art.

Cette exposition comprenait deux groupes :

L'un, sur le palier de l'escalier conduisant à la Classe 96, comportait :

1° Une pendule en bronze doré de Houdin, exécutée en 1851, indiquant l'équation du temps, le quantième, l'heure du temps moyen et les heures du lever et du coucher du soleil.

2° Un régulateur à poids donnant l'équation du temps, par Robin, en 1780.

Ces deux pièces remarquables appartenaient à la collection de M. J. Olivier, à Paris.

3° Un régulateur à poids indiquant l'équation du temps, ainsi que les mouvements synodiques et journaliers de la lune, d'après Antide Janvier.

4° Un petit régulateur à ressort, donnant l'heure du temps moyen avec la seconde par échappement à détente, pendule compensé indiquant l'équation du temps et le quantième.

Ces deux pièces, d'une exécution hors ligne, avaient été présentées par Lory à l'exposition de 1823 et appartenaient à la collection de M. le comte A. d'Arlincourt, à Paris.

5° Une pendule ancienne à guichet, indiquant l'heure la nuit, collection de M. Georgi, à Paris.

Cette partie de l'exposition centennale était complétée, pour sa décoration, par les bustes de Ferdinand Berthoud et d'Abraham Bréguet, et par un pastel de Ferdinand Berthoud dans sa jeunesse, par Vialy.

Ces trois œuvres faisaient partie du musée de la Chambre syndicale de l'horlogerie de Paris.

L'autre, dans la salle du premier étage, où était installée la Section française de l'horlogerie. On remarquait les superbes collections de montres anciennes de MM. Georgi et P. Garnier, de coqs anciens de M. L. Garnier ; puis les montres anciennes et collections de la Ville de Besançon, de Mmes Rodanet, Borrel et Olivier, de MM. Leroy, Jacquet, Grozs, Brown, Beillard, etc.

Les collections curieuses de cadrans solaires de MM. Leleu et de Labarre-Duparcq, renfermant des échantillons remarquables de ces cadrans en bois, cuivre et ivoire. M. de Labarre-Duparcq exposait une très intéressante montre solaire cylindrique en ivoire, portant à la partie supérieure un cadran solaire horizontal avec boussole. Une

montre solaire en argent, de Julien Le Roy, était jointe par le même collectionneur à cet ensemble artistique.

Les collections de pendules anciennes de MM. Durier, Kone, Hemmel et Planchon; les pendules squelettes de MM. Borrel, Brédillard et de M. le comte A. d'Arlincourt.

Les collections de cadrans de montres des époques de la Révolution et de l'Empire prêtées par M. Roblot.

Enfin la Chambre syndicale de l'horlogerie de Paris exposait une collection des plus intéressantes de chronomètres, montres et pendules anciennes, ainsi que l'établi, les outils et plusieurs mouvements de montres et de chronomètres, auxquels étaient joints les livres manuscrits de commerce de Pierre-Louis Berthoud.

Les bustes de A. Janvier et de Dubuisson, prêtés gracieusement par M. P. Garnier, complétaient la décoration de cette exposition d'un rare intérêt et d'une valeur inestimable.

CLASSE 97

Bronzes, Fonte et Ferronnerie d'art, Zinc d'art, Métaux repoussés

---

RAPPORT DU JURY INTERNATIONAL

PAR

M. H. VIAN

FABRICANT DE BRONZES D'ART ET D'AMEUBLEMENT, FERRONNIER D'ART

C. F. E.

IMPRIMERIE NATIONALE.

COMPOSITION DU JURY.

BUREAU.

MM. Thiébault (Victor), fondeur éditeur, bronzes d'art [maison Thiébaut frères] (comités, grand prix, Paris 1889; vice-président des comités, Paris 1900), membre, ancien secrétaire de la Chambre de commerce de Paris, *président* . . . . . France.

Kautsch (Henri), graveur, *vice-président* . . . . . Bosnie-Herzégovine.

Vian (Henri), bronze (médaille d'or, Paris 1889; rapporteur des comités Paris 1900), *rapporteur* . . . . . France.

Susse (Albert), fondeur éditeur, bronzes d'art [maison Susse frères] (comités, médaille d'or, Paris 1889; comités, Paris, 1900), *secrétaire*. France.

JURÉS TITULAIRES FRANÇAIS.

MM. Blot (Eugène), bronzes et fontes d'art (médaille d'or, Paris 1889, comité d'admission, Paris 1900) . . . . . France.

Guimet (Émile) produits chimiques (médaille d'or, Paris 1878, 1889; comités, Paris, 1900), directeur du Musée Guimet à Paris . . . . . France.

Joffrin (Ferdinand), président de la Chambre syndicale du bronze imitation (comités, Paris 1900) . . . . . France.

Marioton (Claudius), sculpteur-ciseleur (comité d'admission, Paris 1900). France.

Piat (Frédéric-Eugène), sculpteur-décorateur (jury Paris 1878-1889; grand prix de collaborateur, Paris 1889; comités, Paris 1900) . . . . . France.

JURÉS TITULAIRES ÉTRANGERS.

MM. von Miller (Fritz), professeur à l'École des arts et métiers . . . . . Allemagne.

Banffy (Comte Georges), conseiller intime, membre de la Chambre des Pairs . . . . . Hongrie.

Del Nero (Angelo), commissaire spécial pour les Beaux-Arts, vice-président du jury international des Beaux-Arts à l'Exposition de Chicago de 1893 . . . . . Italie.

Saïto (Kashiro), commissaire adjoint . . . . . Japon.

JURÉ SUPPLÉANT FRANÇAIS.

M. Bergue (Adolphe), ferronnerie d'art (comité d'installation, Paris 1900). France.

JURÉS SUPPLÉANTS ÉTRANGERS.

MM. Schricker (Docteur), professeur, conseiller intime, membre du Commissariat général allemand . . . . . Allemagne.

Getz (John), chef de la décoration au Commissariat des États-Unis . . . . . États-Unis.

Koechly (Théodore), joaillier de la Cour Impériale et estimateur près le cabinet de S. M. l'Empereur . . . . . Russie.

BRONZES, FONTE ET FERRONNERIE D'ART, ZINC D'ART, MÉTAUX REPOUSSÉS.

INDICATIONS PRÉLIMINAIRES.

La quantité d'industries que réunit la Classe 97 en fait l'une des plus intéressantes du Groupe XV, une, aussi, des plus importantes au point de vue du nombre des exposants qui, pour la France, est très sensiblement le même en 1900 qu'en 1889.

Il était exactement, cette année, de 129 dont 89 fondeurs ou fabricants de bronzes d'art et d'ameublement, 22 fabricants de bronze imitation ou zinc d'art, et 18 ferronniers d'art ou fondeurs en fer.

Bien que, sous sa dénomination générale, la Classe 97 puisse comprendre les bronzes religieux, nous n'avons eu, cette année, aucun exposant dans cette spécialité dont MM. Poussielgue-Rusand et fils nous avaient, en 1889, donné un si superbe échantillon. M. Poussielgue fils, seul aujourd'hui, et ses collègues ont exposé leurs œuvres à la Classe 66 (Décoration fixe) et à la Classe 94 (Orfèvrerie). De même, les métaux repoussés, représentés en 1889 par de fort beaux et importants travaux de MM. Contelier, Gaget-Gauthier, Mauduit, Chennevière, etc., ne figurent pas à notre classe. Enfin, M. Marrou (expert au Jury des bronzes en 1889), dont le couronnement de puits en fer forgé et les magnifiques fleurs en plomb repoussé nous avaient tant séduits en 1889, a émigré lui aussi à la Classe 66 avec plusieurs de ses confrères.

Si nos regrets, de l'absence d'éléments aussi intéressants, étaient vifs, leur amertume fut fort adoucie, car l'espace dont nous avons dû nous contenter pour l'installation des 129 exposants qui avaient répondu à l'appel du Comité était si exigu et d'une distribution si difficile que la plupart de nos collègues ont vivement souffert de la présentation défectueuse de leurs produits.

Comparé à celui de 1889, le nombre des exposants étrangers s'est considérablement accru, et nous avons eu à examiner les produits de près de 400 fabricants ou artistes.

Cet empressement qu'ont mis toutes les nations à répondre à l'invitation de la France, le désir qu'elles ont manifesté de paraître avec le plus grand nombre d'éléments possible, et les plus choisis, dans toutes les branches des arts ou de l'industrie nous ont été d'autant plus sensibles qu'ils nous prouvaient quel prix attachaient les étrangers à l'honneur de figurer et de concourir avec nos artistes ou fabricants français; mais il n'est, hélas! chose si précieuse qui n'ait son revers, et l'Exposition de 1900, qui fit l'émerveillement du monde entier par sa splendeur et par son importance, était trop petite encore pour abriter aisément les milliers d'exposants qui s'y partageaient l'es-

pace. Nous nous devions à nous-mêmes d'être largement hospitaliers pour les étrangers que n'effrayaient ni les distances, ni des frais considérables, et, forcés chaque jour de nous resserrer davantage, nous nous sommes trouvés, pour l'organisation de notre classe, dans des conditions particulièrement difficiles.

La surface qui nous avait été concédée, dans le Palais des industries diverses, à l'Esplanade des Invalides, était de 3,200 mètres environ et la surface utilisable (chemins déduits) de 1,500 mètres, malheureusement par la disposition dans l'architecture générale d'un étage supérieur, nos galeries latérales étaient peu éclairées et malgré la construction d'une annexe très coûteuse dans laquelle on centralisa toute l'exposition du zinc d'art, il fallut mesurer à chacun la place, et ce n'est pas sans de bien vifs regrets que nous avons dû constater l'impossibilité d'une distribution satisfaisante.

On aurait pu craindre que d'aussi mauvaises conditions dussent influer sur l'esprit de nos fabricants et les encourager peu aux énormes dépenses qu'ils projetaient de faire pour leurs expositions. Hâtons-nous de dire avec une légitime fierté que leur élan ne s'est pas un seul instant ralenti; malgré les efforts considérables qui ont été faits dans les sections étrangères, malgré les progrès remarquables que nous avons notés chez certains de leurs exposants, la France, pour cette industrie si artistique du bronze, est toujours à un rang très supérieur et sa prépondérance est indiscutée.

Si, dans son rapport sur l'Exposition de 1889, notre regretté collègue E. Colin a pu déplorer que le merveilleux effort de 1878 n'ait pas alors été renouvelé, et souhaiter pour l'avenir une réaction salutaire, il verrait avec nous aujourd'hui combien cette réaction a été vive et combien immense est le succès dont nous pouvons nous enorgueillir et dont les heureux résultats contribueront encore à la grandeur et à la prospérité de notre chère Patrie.

CONSIDÉRATIONS HISTORIQUES

SUR

LES INDUSTRIES RATTACHÉES À LA CLASSE 97.

BRONZE D'ART ET D'AMEUBLEMENT.

Point n'est besoin de rappeler ici combien anciennes sont les origines du travail des métaux et surtout du bronze dont l'usage remonte à la plus haute antiquité; chacun sait que, bien avant la civilisation égyptienne, l'art du fondeur était pratiqué dans l'Extrême-Orient; que, chez les Grecs, 500 ans avant J.-C., Theodoros et Ræcus coulaient, à Samos, les premières statues en bronze; enfin, qu'après l'invasion romaine une partie des chefs-d'œuvre de l'art grec furent détruits et que d'autres furent transportés à Rome où l'art du bronze se développa rapidement pour disparaître avec la décadence de l'Empire romain.

C'est au XIVe siècle seulement que nous pourrons entrevoir un réveil de cet art du bronze que la Renaissance va porter à son apogée. De savants archéologues ont consacré de nombreuses études à cette brillante époque, et les œuvres merveilleuses des Lorenzo Ghiberti, des Donatello, des Cellini, etc., sont trop connues pour que nous les rappelions; c'est en France, avec Jean Goujon, Germain Pilon, Prieur, qu'on doit suivre maintenant les progrès d'un art dans lequel nous allons bientôt passer maîtres; c'est, enfin, l'époque fastueuse de Louis XIV : de quel éclat incomparable brillèrent alors tous les arts somptuaires, à quelle richesse d'inspiration, à quel degré de perfection, ils atteignirent, il suffit d'en évoquer l'idée pour que Versailles, avec ses décorations éblouissantes, apparaisse à l'esprit frappé d'une telle splendeur! Le bronze, employé surtout jusqu'alors pour les statues, groupes ou fontaines, à décorer les places publiques, les monuments ou les jardins, va maintenant pénétrer dans les intérieurs et fournir aux architectes et aux artistes l'accessoire obligé de toutes leurs décorations. Embases ou chapiteaux, mascarons ou cartouches, appliques ou trophées, partout il réchauffera de ses ors les marbres aux riches veinages; capricieuses arabesques, rinceaux souples et délicats, il s'étalera sur tous les meubles dont il égayera les sévères architectures; employé sous toutes ces formes, il nous restera, des artistes admirables qui le travaillèrent, des chefs-d'œuvre dont la perfection ne saurait être surpassée!

De caractère plus large sous Louis XIV, de facture moins sévère, mais aussi brillante sous Louis XV, les bronzes deviennent à l'époque de Louis XVI, avec Gouthière, de véritables pièces d'orfèvrerie dont les ciselures sont exquises et les dorures incomparables. Pour les bronzes de l'Empire, d'un mérite artistique et d'un goût plutôt médiocres, ils peuvent encore être appréciés pour leur ciselure soignée et leur dorure parfaite,

mais nous allons avec l'époque de la Restauration arriver à la décadence complète; des copies déformées, des fontes grossières, aucune ciselure, la dorure presque toujours remplacée par des vernis criards, voilà où en était alors cet art du bronze naguère si brillant, et ce n'est qu'au début de la seconde moitié du siècle que nous avons pu voir se réaliser quelques progrès.

C'est dans le bronze d'art proprement dit, dans la statuaire, qu'ils se révèlent tout d'abord et ce sont, hâtons-nous de le dire, nos artistes français, les Rude, les David d'Angers, les Carpeaux, les Barye qui vont donner l'impulsion; celui cependant qu'il faut citer avec eux, l'initiateur intelligent dont les efforts vont transformer en peu d'années notre industrie perdue, c'est Barbedienne de qui l'on a pu dire à juste titre qu'il fut une gloire nationale. L'idée qu'il eut d'appliquer le procédé Collas à la réduction des Antiques ramena le public au goût des belles œuvres mises ainsi plus facilement à sa portée; de plus, les avantages qu'il sut assurer aux artistes devinrent pour ceux-ci le plus précieux stimulant, et chacune des expositions où triomphait Barbedienne fut pour ses collaborateurs et pour leurs œuvres l'occasion des plus éclatants succès. L'exemple d'une réussite si rapide et si justifiée était fait pour encourager nos fabricants et nous retrouverons bientôt, en rendant compte des expositions particulières, tous les noms qui depuis longtemps ont conquis la faveur du public et sont l'honneur de notre industrie.

Les progrès furent moins rapides dans l'industrie plus spéciale du bronze d'ameublement, et ce retard provint de plusieurs causes que nous allons indiquer ici : alors que, pour la statuaire, l'artiste est affranchi de toute règle et peut librement exprimer les sentiments ou les passions qu'il veut traduire, il doit, pour une pièce d'ornement, se plier d'abord aux mille conditions qui lui sont imposées; la nature et les dimensions de l'objet, son usage, les matières différentes et souvent multiples dont il se composera, enfin, le prix de son exécution sont autant d'exigences auxquelles son talent devra satisfaire. Si l'on se représente la variété infinie d'objets, meubles, pendules, lustres, vases ou flambeaux sur lesquels peut s'exercer l'imagination d'un artiste, si l'on songe que la composition de chacun de ces objets si divers est régie par des lois différentes, on conçoit que, s'il ignore ces lois, s'il n'a des notions suffisantes d'architecture et s'il ne possède la connaissance parfaite de tous les styles, le plus grand artiste sera forcément incomplet! Lorsque nous ajouterons encore que, pendant longtemps, l'art ornemental a pu être considéré comme un art inférieur, on ne sera pas surpris de l'avoir vu délaissé par des maîtres qui s'y seraient certainement distingués.

Une autre cause fut encore la reproduction à outrance des objets anciens des XVIIe et XVIIIe siècles, et celle-ci d'ailleurs fut la conséquence de la première. En effet, dans l'impossibilité d'obtenir des fabricants rien de comparable aux pièces qui nous restaient de ces belles époques, les amateurs prirent le parti de les faire copier. Il faut bien reconnaître que le résultat fut d'abord excellent, car le désir qu'ils eurent d'atteindre à la perfection du travail qu'on leur offrait en modèle et l'étude des styles à laquelle ils furent contraints firent rapidement acquérir à nos sculpteurs et à nos ciseleurs des

qualités précieuses; mais le goût de ces reproductions s'étendant chaque jour, et les premiers fabricants qui s'y étaient consacrés obtenant de vifs succès, on devait rapidement arriver à l'abus et ce fut bientôt à qui copierait l'ancien, non plus le mieux, mais le plus économiquement, c'est-à-dire fort mal.

Les résultats si péniblement acquis allaient-ils donc être compromis? La situation était grave, car les étrangers qu'avaient séduits nos copies tentèrent, à leur tour, de les reproduire et, sans réussir aussi bien que nous-mêmes, ils perfectionnèrent cependant leur fabrication et prirent sur nos modèles des commandes qui échappèrent à notre industrie. Impuissants à nous défendre, les modèles anciens n'étant pas alors protégés par une loi, nous ne pouvions nous opposer à ces contrefaçons, et, nos nouveaux concurrents, nous taxant d'indifférence, se crurent assurés d'une liberté complète et ne craignirent plus de surmouler tous nos modèles, même les plus originaux [1].

Une réaction était urgente! Sans abandonner l'étude et la reproduction des bronzes anciens, source d'enseignements utiles et d'affaires encore nombreuses, il fallait à tout prix exciter l'émulation des artistes, stimuler l'amour-propre des fabricants et les entraîner enfin à la création de modèles nouveaux, s'adaptant d'une façon plus intime aux besoins sans cesse renouvelés de la société moderne et mettant à profit les applications nouvelles dont l'électricité nous offrait les ressources.

Parmi les premiers artistes qui entrèrent dans cette voie, il faut citer les noms de MM. Alphonse et Eugène Robert, de Constant Sévin, l'éminent collaborateur de Barbedienne, surtout de Piat, le créateur infatigable de qui chaque production fut un succès et qui, maître incontesté du bronze d'ornement depuis près d'un demi-siècle, nous étonne encore aujourd'hui par la fraîcheur de son talent; nommer les fabricants dont les généreux efforts et l'intelligente direction assurèrent la réussite du mouvement serait un rappel du palmarès de 1889. Ceux-là sont encore aujourd'hui parmi les premiers et nous serons heureux de leur rendre hommage au cours des visites que nous ferons bientôt à chacune de leurs expositions.

FERRONNERIE D'ART, FONTE DE FER.

Nous n'avons que fort peu de documents sur la ferronnerie antique et ce n'est guère qu'au moyen âge qu'elle devint un art véritable; les pentures de portes, les grilles qu'on a pu conserver des XIe et XIIe siècles témoignent de progrès notables et si on pense

[1] Le danger que faisait courir à notre industrie l'abus des contrefaçons était bien, il y a vingt ans à peine, tel que nous le rappelons ici, mais il est aujourd'hui en partie conjuré. Malgré les dépenses auxquelles ils se trouvaient entraînés, certains de nos collègues n'ont pas craint d'engager de nombreux procès, en apparence peu importants, mais dont les solutions heureuses ont donné à réfléchir aux contrefacteurs dont la mauvaise foi s'abritait derrière des textes de loi peu précis. Parmi ces fabricants, il faut citer surtout M. Soleau, qui s'est depuis quinze ans consacré à ces questions si arides de la propriété des modèles, et qui, par les luttes qu'il a soutenues dans tous les Congrès internationaux, par les études qu'il a publiées et par les conférences qu'il a faites sur ces sujets, a rendu à toutes les industries d'art de signalés services.

qu'aucun des merveilleux outils qui donnent aujourd'hui les fers tirés et moulurés n'existait alors, on est surpris de l'habileté de main et du goût vraiment artistique des ouvriers de cette époque qui devaient à la forge donner au fer les formes les plus diverses et les profils les plus compliqués.

Il y eut alors, dans tous les pays, d'habiles ferronniers; mais il est incontestable que c'est dans le nord de la France, les Flandres et les pays rhénans que l'art de la serrurerie atteignit au plus haut degré de perfection; chaque époque voit produire de véritables chefs-d'œuvre, les progrès sont constants; l'ouvrier, devenu maître en son art, habille élégamment ses lignes de figures, de feuillages ou de fleurons modelés à chaud; à son talent de forgeron, il ajoute celui du ciseleur, il devient releveur au marteau, et c'est alors aux XVIIe et XVIIIe siècles que vont se créer les merveilles que nous admirons encore aujourd'hui. A côté des grilles de Versailles, des grilles de chœur de la plupart de nos cathédrales et entre autres de celles d'Amiens, il est impossible de ne pas citer l'ensemble magistral de celles de la place Stanislas (par Jean Lamour), à Nancy, qui nous fournissent l'exemple sans doute le plus complet et le plus harmonieux! Ce sont encore les balcons, les rampes aux feuillages délicatement ouvragés, ce sont des lustres, des potences, des lanternes, partout s'affirment le talent et la maîtrise et, dans toutes ces œuvres, la richesse de composition n'est égalée que par la perfection du travail.

Jusqu'à la fin du XVIIIe siècle, l'art du forgeron est en honneur, et Louis XVI, comme on sait, ne dédaigna pas d'y consacrer ses loisirs! De cette époque aussi, il nous reste des pièces remarquables; les grilles et les rampes de Compiègne, la grille du Palais de Justice, à Paris, surtout la rampe du Petit-Trianon, dans lesquelles le bronze doré s'associe au fer forgé pour augmenter encore la richesse de l'ensemble, sont incomparables.

Comme tous les arts industriels, celui de la serrurerie fut, au début de ce siècle, quelque peu délaissé, et la fonte de fer, par l'économie que procurait son emploi, vint bientôt porter au fer forgé un coup funeste en le remplaçant presque partout. Les grilles, les rampes, les balcons, tous les ouvrages dont se glorifiait jadis l'art du serrurier furent exécutés en fonte et son usage devint en peu de temps général; depuis surtout que, par le procédé Oudry, on a pu espérer rendre la fonte de fer presque inoxydable, son emploi s'est encore généralisé, et, grâce aux énormes progrès réalisés par les fondeurs, elle remplace souvent aujourd'hui le bronze d'art. Les fontaines décoratives, les candélabres qui ornent nos places ou nos avenues sont presque exclusivement coulés en fonte et l'un des plus récents et des plus importants travaux de ce genre est la partie décorative du pont Alexandre III avec tous les balustres du garde-corps.

Si la fonte de fer a rendu d'immenses services, grâce à son prix peu élevé, et si, par là, nous devons nous féliciter des progrès qu'elle réalise, nous le pouvons d'autant mieux que l'art du ferronnier a profité, lui aussi, de la réaction dont toutes les industries d'art ont subi l'heureuse influence; d'habiles ouvriers se sont formés, et, dans les monuments publics ou dans de riches hôtels particuliers, des travaux fort importants ont, depuis 30 ou 40 ans, permis à nos ferronniers de montrer qu'ils pouvaient main-

tenant égaler leurs devanciers. L'Exposition de 1889 nous avait fait voir de fort beaux échantillons de cet art si intimement lié à celui de l'architecture; nous avons, en 1900, à l'étranger comme en France, un choix plus considérable encore de pièces dont quelques-unes sont d'un travail remarquable.

ZINC D'ART, ÉTAINS.

Comme celle de la fonte de fer, l'industrie du zinc d'art a pris, elle aussi, une extension de jour en jour plus grande. La diversité des modèles, les patines qu'on réussit maintenant au point de donner au zinc la presque apparence du bronze, surtout le bon marché de ces éditions, tout a contribué à la prospérité de cette industrie; si, par rapport au bronze d'art, elle ne peut figurer qu'au second plan, il faut cependant se féliciter de ce qu'elle concourt pour une certaine part à l'ensemble de nos productions et de nos exportations.

Le zinc se fond surtout dans des creux en bronze qui donnent des épreuves parfaites, mais ont l'inconvénient de revenir fort cher, puisque toutes les pièces du moule, en plus d'un ajustage assez délicat, doivent être très soigneusement ciselées; aujourd'hui, l'abondance des modèles et leur renouvellement constant ont fait renoncer en partie à ces moyens trop coûteux, et la plupart des grandes pièces sont moulées au sable comme nos bronzes.

Il y a des siècles qu'on travaille l'étain, et des artistes de toutes les époques, séduits par la souplesse d'une matière si docile, ont repoussé et ciselé des pièces d'extrême finesse, coupes, vases, aiguières d'une richesse d'ornementation incomparable. Nous avions, en 1889, et retrouvons cette année à la Classe de l'orfèvrerie des œuvres du même genre, sur lesquelles l'imagination et le talent de l'artiste se donnent libre cours.

Hors de ces fantaisies brillantes où la nature du métal joue un rôle peu important, l'étain a été surtout employé dans l'orfèvrerie courante remplaçant ici l'argent trop dispendieux. Suffisamment allié pour avoir la dureté nécessaire, il reste souple, agréable au toucher, comme il convient à des objets constamment en usage tels que brocs, corbeilles, théières ou petits vases; il est, enfin, d'un entretien facile et d'une propreté parfaite. Rien ne saurait là suppléer l'étain, et le bronze, métal trop dur, de ciselure coûteuse, qu'il faudrait argenter à grands frais et entretenir avec peine, serait d'un emploi détestable. Par contre, nous considérons comme un abus l'usage exagéré qu'on veut faire aujourd'hui de l'étain en s'en servant pour des statues, même des groupes, ou des vases à hauts reliefs qui ressortent essentiellement du bronze. Ici tout nettoyage est impossible et, en peu de temps, l'objet d'abord séduisant s'oxyde, devient noir et perd tout attrait, laissant l'impression d'une chose grossière ou peu soignée.

L'étain ne peut avoir ici qu'un avantage, celui de remplacer le zinc trop cassant et que, surtout, son extrême bon marché a rendu très vulgaire; il ne saurait, dans tous les cas, faire oublier le bronze auquel on le substitue trop facilement et qui, pour ces pièces importantes, lui reste infiniment supérieur.

LES INDUSTRIES D'ART DE LA CLASSE 97

À L'EXPOSITION DE 1900.

Nous voici maintenant au seuil de l'Exposition de 1900, et l'impression qui se dégage de son merveilleux ensemble, comme de chacune des expositions particulières que nous visiterons tout à l'heure, est celle de l'effort! Cet effort immense remplit tout du Champ de Mars aux Invalides, déborde des Palais, et les annexes hâtivement construites ont peine à contenir le trop-plein de la production fiévreuse du monde entier!

Il est difficile d'établir un parallèle entre les produits de pays que des mœurs et une éducation artistique différentes entraînent à des interprétations également diverses; mais l'effort est commun à tous; des progrès incontestables ont été réalisés partout dans la fabrication, surtout, des aspirations nouvelles se sont manifestées qui ne peuvent nous laisser indifférents et nous conduisent à dire quelques mots de cette évolution si caractéristique.

Si, pour la France, nous nous reportons à l'Exposition de 1889, nous constatons que, malgré d'honorables tentatives, l'abus des copies serviles d'ancien était encore général et condamnait le Jury à examiner jusqu'à six éditions d'un même modèle. Il nous est donc agréable de voir aujourd'hui ces copies peu nombreuses, et, si nous trouvons quantité d'objets qui interprètent les styles anciens, l'étude en est assez personnelle pour donner à ces compositions la valeur d'œuvres absolument originales.

A l'étranger, nous rencontrons un certain nombre de modèles du même genre, mais ils sont très inférieurs, ce qui s'explique d'ailleurs par la difficulté plus grande pour un étranger d'interpréter des styles français. Aussi, à part en Allemagne quelques meubles Louis XV avec bronze qui sont passables, le reste est franchement mauvais et certaines pièces italiennes en rococo sont de fort mauvais goût et d'une exécution qui laisse grandement à désirer.

Nous arrivons à cet effort considérable qui, dans tous les pays et dans toutes les industries d'art, s'est exercé vers le moderne et qui nous a valu, parmi un nombre infini d'essais plus ou moins heureux, quelques pièces de valeur. De cet effort, de ces quelques réussites, devons-nous conclure que nous voyons éclore un «style nouveau»? Nous ne le pensons pas, et notre impression personnelle est que nous en sommes bien loin encore!

Il suffit d'ailleurs de considérer ce que furent les styles anciens, de se reporter à la façon lente et progressive dont ils s'établirent, de penser à l'enchaînement qui les faisait se succéder l'un à l'autre en se modifiant et s'affirmant tour à tour pour juger des conditions bien différentes dans lesquelles nous nous trouvons aujourd'hui! Si l'on songe encore à l'influence profonde qu'avait sur un style la monarchie sous laquelle il se précisait, on comprend que l'esprit du monarque, son caractère, ses qualités et ses

défauts même devaient influer sur les artistes dont il s'entourait, et donner à leurs efforts pour lui plaire une unité de direction dont profitaient leurs œuvres et qui s'étendait à l'art décoratif tout entier.

Quelles sont les conditions actuelles? Bien loin de rechercher une direction, nos artistes, affranchis aujourd'hui de toute servitude, n'ont d'autre souci que d'affirmer leur personnalité et leur originalité propres! Quelques-uns, nourris des saines traditions du passé, construisent suivant les règles invariables de l'art et nous présentent des œuvres modernes d'idées ou de détails, mais solides et raisonnées; combien d'autres, trop nombreux, hélas! plus désireux de frapper l'esprit que de le satisfaire, nous montrent de véritables incohérences, conçues sans aucun plan, étudiées sans bases sérieuses, et faites pour dégoûter à tout jamais du style qu'elles prétendent innover!

Est-ce à dire que nous jugions la formule monarchique indispensable à l'édification d'un style? Loin de là! A défaut de l'impulsion que ne peuvent donner aux arts les gouvernements trop occupés de problèmes sociaux autrement ardus; à défaut du Mécène richissime qui les pourrait remplacer, mais qu'une telle tâche effrayerait peut-être, il nous reste l'étude sérieuse de l'art ancien, l'étude approfondie de la nature, ce livre d'art toujours nouveau constamment ouvert à nos yeux; enfin, pour l'ouvrier, artisan obscur de qui la collaboration est si précieuse que nos anciens artistes étaient tous d'habiles ouvriers, l'école professionnelle qui lui fait, par le dessin, pénétrer la pensée du sculpteur et lui permet de la traduire en l'embellissant encore de toutes les finesses du métal qu'il travaille.

Est-ce à dire, encore, que l'évolution actuelle nous paraisse sans intérêt? Bien au contraire, et les tendances que nous avons montrées dans nos compositions personnelles confirment là toutes nos idées; mais nous souhaitons une évolution progressive, et non pas une révolution brutale qui détruise nos traditions, nous voulons des règles enfin, parce que rien ne s'édifie sans elles!

Pour examiner avec fruit cette production intense de 1900, il nous faudrait pouvoir, avec nos industries du métal, embrasser à la fois celles de l'ameublement, de l'orfèvrerie, de la céramique... toutes celles de l'art décoratif, enfin, car elles se complètent les unes les autres, et nous trouverions, avec un champ plus vaste, des comparaisons plus faciles, mais nous ne pouvons empiéter sur les attributions de nos collègues et nous devons nous borner; prenons donc d'abord, dans ces deux parts que nous faisions des œuvres « nouvelles », la plus importante et la plus mauvaise pour réserver à notre conclusion le réconfort de celle, malheureusement bien petite, qui peut renfermer quelques promesses.

L'art *outrancier* moderne, thème agréable au critique embarrassé seulement du choix des qualificatifs, art qui paraît s'inspirer des époques imprécises où la nature était en formation, art dans lequel la femme a, pour cheveux, des lanières; l'homme, pour muscles, des peaux; où les objets n'ont plus de formes, mais des intentions, l'art enfin dans lequel manque surtout l'Art, et qui règne en maître à l'Exposition, sévit partout avec fureur, et chaque pays fournit sa note à ce concert international; c'est cependant

à l'étranger qu'il revêt les formes les plus inattendues, et ce nous est une satisfaction de le constater. Nos artistes devraient juger par là de l'intérêt qu'il y a pour nous à ne pas suivre une voie si différente de celle que nous ont préparée nos vieilles traditions d'art! Si les étrangers cherchent un style dans une note si particulière, c'est qu'ils n'ont pas ces assises sur lesquelles nous avons pu édifier les nôtres; si nous cherchons à notre tour une voie nouvelle, que ce soit donc en nous appuyant sur des bases qui puissent nous conserver la suprématie qu'elles nous ont toujours assurée.

Les salons dans lesquels certains exposants ont concentré leurs productions les plus exagérément modernes pour en créer des ensembles sont des sanctuaires où nous allons maintenant pénétrer. Le jour est savamment mesuré, et, dans cette lumière discrète qui répand sur tout un certain charme, l'impression n'est pas d'abord sans quelque attrait; c'est comme une pieuse visite à des reliques très anciennes qui vous reportent aux premiers âges de l'humanité; ces meubles, soudés les uns aux autres et figés à jamais dans une éternelle immobilité; ces tables à peine équarries, ces chaises grossières dont les montants sont des ossements ou des branchages dénudés polis par les siècles, sont bien l'œuvre de l'homme cherchant des formes dont rien auparavant n'a pu lui fournir l'idée; ces entrelacs dont les lignes s'enroulent à l'infini, sont des lianes que tressa pour sa paillotte lacustre un ancêtre plusieurs fois millénaire; ces statuettes, vagues ébauches tenant encore au bloc d'où les sortit quelque instrument primitif, sont les essais naïfs d'un troglodyte en qui jaillit la première étincelle de l'art...

Seraient-ce donc là ces merveilles que nous promettaient nos artistes et leur « style nouveau » ne différerait-il des précédents qu'en ce qu'il puiserait ses origines à celles mêmes de la formation des mondes? Toutes ces choses mortes sur lesquelles paraît s'être étendu le voile brumeux des âges, tous ces objets étrangers à notre œil et peu conformes à nos habitudes, ces décorations qui nous menacent de leurs longs tentacules, ces bronzes amollis, ces étains fuyants, ces lustres aux squelettes rongés, ces ferronneries grimaçantes, tout cet échevèlement d'une flore sous-marine qui, sous la lumière douteuse, paraît s'agiter dans les glauques profondeurs; c'est à quoi nous auraient conduits les siècles accumulés d'une civilisation aujourd'hui la plus raffinée? Tout cela, ce serait l'*art moderne?*

On a beaucoup ri de cette idée baroque du *Manoir à l'envers* qu'on a pu croire l'œuvre d'un cerveau déliquescent; nous nous demandons, en évoquant ces formes de l'art moderne dont nous venons de parler, si le sens de cette *maison retournée* n'est pas beaucoup plus profond et si elle n'exprime pas mieux que toute critique l'ironie pleine de pitié d'un artiste doublé d'un philosophe, pour cette catégorie d'art et pour ses interprètes! Allez, statuettes étiques, rachitiques ou difformes; *Fleurs de Mal* ou *de Péché; Fleurs de Vice* ou *de Mort;* fleurs malsaines qui sentez la tombe; vases aux ventres gonflés que déforment des tumeurs; coupes que remplissent de leurs larmes ou de leurs vomissements les larves qui se penchent sur vos bords, allez dans ce *manoir à l'envers,* et, comme un mauvais rêve, disparaissez avec lui...

Jouissons maintenant d'œuvres plus calmes et dans lesquelles les lignes tranquilles

d'une architecture solide se revêtent d'ornementations inspirées d'une nature plus saine et plus discrètement interprétée. Pour être moins nombreuses, ces œuvres existent et, si elles ne restent pas comme une formule définitive encore, elles marqueront une étape.

Des critiques de talent de qui nous partageons toutes les idées quant aux exagérations dont nous parlions tout à l'heure, révoltés de la faveur dont elles ont semblé jouir près de certain public d'un snobisme ignorant, ont renoncé à établir une distinction et réuni dans une même réprobation tout ce qui s'annonce sous l'étiquette *Art nouveau*. Quelques-uns, même, ont nié la possibilité ou encore la nécessité de créer un style, oubliant qu'un style ne se crée pas *par nécessité*, pas plus qu'il ne s'improvise! Aussi nous séparons-nous d'eux sur ce point.

Comme nous le disions aux pages précédentes, un style est le produit d'une évolution lente; il ne se crée pas, il s'établit; il est à peine établi qu'il se modifie et se transforme : réunissons une certaine quantité d'objets de même sorte, des appliques de lumières, par exemple, composées aux différentes périodes du règne de Louis XV, style accusé s'il en fût; les premières seront encore presque Louis XIV, les dernières préluderont au Louis XVI et les différences qui paraîtraient profondes entre trois types du Louis XIV, du Louis XV et du Louis XVI sont, en réalité, presque insensibles dans l'enchaînement des périodes transitoires; les lignes architecturales restées fermes, classiques, n'éprouvent que des modifications peu apparentes, et, seuls, les ornements ou les feuillages sont interprétés d'une manière différente que les artistes d'alors qualifiaient *à la moderne;* ils avaient donc la volonté de chercher quelque chose de nouveau, mais c'est à leur insu même qu'ils préparaient un style, comme certains artistes consciencieux cherchent aujourd'hui et, sans doute, en préparent un autre.

Quel sera-t-il? Il est absolument impossible de le prévoir; mais puisque les anciens ont de façon si calme établi des styles si puissants, profitons de leur exemple et tirons de notre glorieux passé et du riche patrimoine d'art qu'il nous a légué les enseignements qui nous conduiront peut-être, en procédant de même, à d'aussi heureux résultats!

EXPOSANTS HORS CONCOURS

COMME MEMBRES DU JURY DANS DIFFÉRENTES CLASSES.

MM.	
Thiébaut, président (Classe 97)...	France.
Kautsch, vice-président (Classe 97).	Bosnie.
Vian, rapporteur (Classe 97).....	France.
Susse, secrétaire (Classe 97).....	France.
Blot, membre du Jury (Classe 97).	France.
Joffrin, membre du Jury (Classe 97)	France.
Bergue, suppléant (Classe 97)....	France.
Von Miller, membre du Jury (Classe 97).....	Allemagne.

MM.	
Bricart, vice-président (groupe XV).	France.
Cain, membre du Jury (Classe 66).	France.
Coupri, membre du Jury (Classe 94).	France.
Desbois, membre du Jury (Classe 9).	France.
Krüpp, membre du Jury (Classe 9).	Autriche.
Société du Val d'Osne, membre du Jury (Classe 9).....	France.

RÉCOMPENSES DÉCERNÉES.

	FRANCE.	ÉTRANGER.
Grands prix	9	8
Médailles d'or	36	68
Médailles d'argent	38	77
Médailles de bronze	23	100
Mentions honorables	12	43
TOTAUX	118	296

COLLABORATEURS.

Grands prix	1	1
Médailles d'or	52	4
Médailles d'argent	127	16
Médailles de bronze	101	19
Mentions honorables	9	19
TOTAUX	290	59

Avant d'entrer dans le détail des récompenses, avant même de rendre compte, comme il est d'usage de le faire, des expositions de nos collègues hors concours dont les noms sont indiqués plus haut, nous voulons renouveler ici à M. V. Thiébaut, l'aimable et distingué président du Jury, l'expression de notre sympathique gratitude pour la manière libérale et courtoise dont il a dirigé toutes nos opérations. Nous voulons aussi remercier tous les jurés étrangers du concours si utile qu'ils nous ont apporté et rendre justice à la rare compétence qui les distinguait tous et qui nous rendit leur avis si précieux; nous voulons redire, enfin, quelle entente cordiale n'a cessé de régner dans notre Jury, quelle communauté de vues a constamment uni tous ses membres dans leurs appréciations, et, dans des jugements si délicats où tout doit être considéré : valeur artistique du modèle, qualités d'exécution, prix de vente, chacune de ces conditions devant être pesée mûrement, nous aurons la satisfaction la plus vive de penser que rien n'a été épargné pour que les récompenses soient la sincère expression d'un vote généralement unanime.

Nous n'avons à exprimer qu'un regret, c'est qu'il n'ait pas été établi de récompense intermédiaire entre les médailles d'or et d'argent. Les efforts ont été chez tous si considérables que certaines médailles d'argent eussent mérité mieux. Nous avons dû cependant résister à notre désir d'augmenter le nombre des médailles d'or pour laisser à celles-ci toute leur valeur; mais nous croyons que dans tous les Jurys on a souffert de la même difficulté et pensons que, pour l'avenir, la création d'une médaille de vermeil répondrait à un désir général que nous formulons ici.

On nous a reproché d'avoir fait preuve envers les étrangers d'une générosité peut-

être un peu grande. En dehors d'une courtoisie bien naturelle, nous avons dû mettre en balance l'importance des maisons et non pas seulement celle d'expositions quelquefois très incomplètes. Sauf quelques relèvements auxquels, au Jury de Groupe, il nous a paru aimable d'acquiescer, toutes les récompenses ont été le résultat des votes du Jury tout entier, sur les notes prises par chacun de ses membres au cours des visites faites en commun à toutes les expositions particulières.

Dans la revue que nous allons passer de celles-ci, nous aurons le plaisir de commencer par celle de l'exposition de M. Thiébaut, président du Jury :

La mort de ses deux frères a laissé M. V. Thiébaut à la tête d'une affaire si considérable qu'il s'est résolu à la scinder. Gardant l'importante fonderie si universellement réputée, il a cédé à ses deux jeunes collaborateurs, MM. Fumière et Gavignot, la maison de bronzes d'art et d'ameublement qu'il avait, avec ses frères, fondée avenue de l'Opéra; mais, pour paraître avec plus d'éclat à l'Exposition, les deux maisons se sont réunies, et dans un décor du goût le plus parfait.

Sous un velum légèrement teinté pour adoucir l'éclat du jour, le *Saint-Georges,* de Frémiet, s'éclaire d'une lumière blonde et discrète qui lui donne un air d'apparition! Ses proportions considérables, sa chaude patine d'or, cette harmonie parfaite de lumière et de couleur sont d'une intensité d'effet si particulière que personne n'a certainement échappé à l'impression que nous avons ressentie nous-mêmes de la présentation de cette œuvre maîtresse. Autour d'elle sont réunies des pièces, qui, pour être de dimensions moindres, sont cependant remarquables et qu'il faudrait détailler toutes; un buste de femme (de L. Convers) au pied même du groupe de Frémiet est, à notre avis, d'une réussite absolue, et pour l'exécution, rendue des plus délicates par l'assemblage de marbres très différents, et pour le choix même de ces marbres qui forment, avec la chevelure et le manteau en bronze (fondus à cire perdue), un ensemble d'une harmonieuse tonalité.

Les fontes à cire perdue sont nombreuses; à côté des groupes importants de Gardet (les *Panthères*), de Peter (*Lionne et lionceau*), de statuettes ou bustes de Guittet, de Vernhes ou de Bonval, M. Thiébaut a la coquetterie de l'infiniment petit et nous montre, au sortir du moule, la fonte brute d'un vase minuscule, véritable dentelle que voudraient signer les plus fins artistes japonais. Puis, ce sont les marbres! statues ou bustes de Falguière; l'*Écho de la vague,* de Chapu; le *Crépuscule,* de Boisseau; les *Panthères,* de Gardet, pour lesquelles MM. Fumière et Gavignot ont su trouver un marbre blanc clair moucheté du plus heureux effet. La sculpture chryséléphantine est représentée par des pièces d'une finesse extrême et d'un soin tout particulier d'exécution; la *Paix armée,* de Coutan; la *Renommée,* du même artiste, et la *Judith,* d'Aizelin.

Il faut citer encore, pour la partie plus spéciale de l'ameublement, un choix de garnitures de cheminées, des grands candélabres Louis XIV, de Steiner, des vases Empire, et, comme recherche à signaler, une torchère, dont tous les éléments dorés formant bouquet de lumières électriques sont fondus à cire perdue. M. Fumière a dessiné un lustre de genre Empire resté très classique, malgré sa disposition spéciale d'élec-

IMPRIMERIE NATIONALE.

tricité; nous avions cité déjà le nom de M. Bonval, nous le retrouvons avec un lustre moderne à fleurs électriques et figures de femmes. M. Clausade a, dans le même genre, composé un lustre avec enfants, d'effet assez original.

Nombreux sont les artistes et les ouvriers dont il est nécessaire de s'entourer pour l'exécution de toutes ces œuvres; nombreuses aussi ont été les récompenses qu'ont demandées pour eux MM. Thiébaut, Fumière et Gavignot, et vingt médailles ont été attribuées à ces modestes et si utiles collaborateurs; trois médailles d'or à MM. Alliot, dessinateur, Paret et Laîné, contremaîtres; sept médailles d'argent à MM. Heyner, dessinateur, Guignon, contremaître, Bingen et Mercher, mouleurs, Denis et Normand, ciseleurs et Dubernelle, monteur; enfin dix médailles de bronze à MM. Chablat, Brelle, Dejouy, Canard, Forgeot, Reversé, Gravonne, Touron, Maclet et Cahen.

M. H. Kautsch, vice-président du Jury, est un artiste dont le talent si parisien est apprécié ici autant qu'il l'est par ses compatriotes. La ravissante plaquette, qu'il a composée pour rappeler la participation de la Bosnie-Herzégovine à l'Exposition de 1900, est une œuvre délicate et d'idée charmante : Paris, sous les traits d'une belle jeune femme, couronne un Bosniaque agenouillé devant elle et lui présentant les divers produits des arts et de l'industrie; une jeune fille en costume national, que Paris reçoit affectueusement, fait offrande à la Ville des fruits de son pays; de celui-ci, quelques monuments pittoresques s'estompent à droite, formant opposition à Notre-Dame de Paris qu'on devine à gauche, sous le soleil éblouissant! Au revers, charmante perspective du pavillon si réussi de la Bosnie-Herzégovine, à la rue des Nations.

M. Kautsch se révèle encore statuaire remarquable et le buste qu'il a fait de S. M. l'Empereur d'Autriche et qui figurait au joli palais de la rue des Nations est une œuvre qui valut à son auteur des compliments justement mérités. Il ne dédaigne pas non plus de plier son talent aux exigences d'œuvres industrielles et nous avons noté, au cours de nos visites chez les fabricants, quelques fantaisies originales autant que gracieuses; si nous ajoutons enfin que, dans le concours qu'il prêta à M. Moser pour l'arrangement de la partie industrielle et artistique au pavillon de la Bosnie-Herzégovine, M. Kautsch a fait montre d'une véritable science d'organisateur, on jugera que les félicitations que nous lui adressons ici sont aussi sincères que justifiées.

C'est à mon exposition que nous conduit maintenant l'ordre que nous suivons. S'il est difficile de bien parler des autres, combien est-il plus délicat de parler de soi-même! Le plus souvent, lorsque le rapporteur est exposant, le président du Jury veut bien le suppléer un instant et lui épargne, en le couvrant de fleurs, l'embarras de toute fausse modestie. Loin de se soustraire à cette obligation, M. Thiébaut, j'en suis sûr, aurait été heureux d'encourager encore de ses affectueux compliments l'exposant auquel il a bien voulu prodiguer les éloges les plus flatteurs; il me paraît cependant préférable, en présentant ces œuvres qui me sont personnelles, d'indiquer simplement quelles idées m'ont inspiré, quel but j'ai poursuivi, de dire enfin, pour certaines d'entre elles, pourquoi je crois avoir réussi et j'aurai conscience d'user dans cette analyse d'une complaisance moins grande que celle qu'aurait sans doute un ami trop indulgent.

Comme l'ont fait plusieurs de mes collègues, et pour donner à des objets assez variés des cadres mieux assortis, j'ai divisé en trois salons inégaux la place dont je disposais, résistant surtout à l'entraînement presque général qui pousse à remplir une exposition d'objets souvent peu intéressants, mais de vente facile; si j'ai par là manqué certaines affaires, l'impression générale a été plus nette et, je le crois, meilleure.

D'un des petits salons, je dirai peu de chose, les objets qui y figuraient étaient pour la plupart reproduits d'anciens et ne se recommandaient que par une fidélité absolue et une exécution très soignée; un petit lustre que j'avais composé en Louis XVI, avec branchages à fleurs de Saxe, a obtenu quelque succès; dans le salon central, j'avais réuni un certain nombre de pièces reproduites d'ancien : guéridons Louis XVI ou Empire, et, sur l'un d'eux, la fameuse pendule *les trois Grâces,* de Falconnet; des torchères Louis XIV, les ravissantes femmes (torchère de Falconnet), en marbre blanc statuaire, avec bouquet de fleurs porte-lumières; enfin des appliques, pendules et chenets de toutes sortes; en lustrerie, quelques modèles composés dans les styles Louis XV et Louis XVI, avec cristaux, dont le meilleur compliment qu'on ait pu m'en faire est de les avoir crus reproduits d'ancien; en ferronnerie, deux vitrines Louis XVI, fer forgé, très légères et fort simples, mais de bonnes lignes, enfin deux lustres très spéciaux que je décrirai tout à l'heure.

Dans le dernier salon, j'avais réuni mes *compositions modernes!* Aux angles, des bouquets de lis et de chrysanthèmes aux fleurs lumineuses, sortaient des boiseries pour s'épanouir dans la corniche; une cheminée d'architecture originale, en marbre vert de Suède très doux et bronzes dorés, avec bouquets de pivoines lumineuses; un guéridon à branchages d'olivier; un énorme vase en grès avec monture très robuste, un autre avec garniture de glycines, un plus petit à cyclamens, enfin, un petit lustre à roseaux et coquilles et la balustrade en ferronnerie avec fleurs de pavots en bronze, tel est le résumé des objets qui garnissaient ce salon minuscule! Le petit vase à cyclamens et celui à glycines ont été trouvés bien; leur composition se résume d'ailleurs à une interprétation de la nature, comme celle des branches de lis et de chrysanthèmes dans l'arrangement desquelles il suffit d'un peu de recherche; le gros vase porte-palmier a beaucoup plu; ses proportions énormes exigeaient une étude plus sérieuse et les pivoines dont j'avais composé les anses, avec leurs fleurs s'épanouissant dans la ceinture et leurs racines garnissant la base, ont été, par mon excellent contremaître, Binet, modelées d'une façon délicieuse; la cheminée ne me plaît guère et je confesse que c'est elle qui m'a donné le plus de mal! Le lustre roseaux est une gentille fantaisie : sur une tige centrale, faisceau de massettes dont trois sont des lampes électriques, s'attachent trois coquilles cristal d'éclairage très doux, quelques algues et feuilles les soutiennent; en haut, s'épanouissent des panicules de fleurs de roseaux formant pavillon.

Les deux lustres du salon central ont été un tour de force de préparation et d'exécution; je me suis proposé, pour le plus grand, d'exprimer, en Louis XIV, l'idée qu'aurait pu avoir un artiste de cette époque s'il avait disposé de nos moyens actuels et possédé l'éclairage électrique. Sur une architecture très classique et formée de quatre montants

doubles, se placent quatre énormes coquilles de cristal des bords desquelles pendent de grosses congélations; celles-ci sont creuses et lumineuses, les coquilles également, mais d'un ton adouci qui met en valeur les brillants des glaçons; de gros mascarons de dieux marins, enguirlandés d'algues dont les chutes bordent les coquilles, garnissent les montants; dans la partie moyenne de ceux-ci, des dauphins vomissent des congélations lumineuses, enfin, au sommet, une couronne de roseaux lumineux complète l'éclairage très doux et à la fois très intense. Parti pris absolument classique, interprétation entièrement nouvelle.

Dans le lustre vagues et sirènes, les difficultés étaient plus grandes encore, toute sa construction étant en cristal! Autour d'une vague dont se compose la vasque inférieure, des naïades forment une ronde et se découpent en dorure sur le fond clair du cristal; des algues tombant du pavillon, que quatre dauphins surmontent, se dédoublent et entourent gracieusement les sirènes. Je n'ai procédé ici d'aucun style et l'idée est entièrement nouvelle; les figures, charmantes de mouvement, comme celles d'un vase que j'ai composé dans le même esprit, ont été modelées par Pilet, qui les a fort bien traduites; quant à l'étude de la fabrication des cristaux, j'ai trouvé chez MM. Houdaille et Triquet un empressement dont je veux les remercier encore et suis heureux que ces travaux aient contribué à leur assurer la médaille d'or qu'ils méritaient si bien. Je parlais d'un vase *Vague,* ce modèle et surtout ceux des trois lustres précédents sont assurément les pièces que je crois avoir le mieux réussies, leur effet sur le public a été considérable, et, ce qui me touche davantage, elles m'ont valu de mes collègues et des artistes, à côté de petites critiques que j'accueillis avec grand plaisir, des compliments auxquels j'ai été très sensible.

Je serai heureux de nommer en terminant quelques-uns des collaborateurs que j'ai pu faire récompenser : c'est, aux médailles d'or, d'abord Jean (Albert), mon contremaître depuis plus de trente ans, et Boulay, doreur, proposé d'ailleurs par plusieurs de mes collègues; aux médailles d'argent : Adam, dessinateur; Binet, modeleur; Mayer, contremaître; Haas; Gobert, Bagès, Sevestre, doreur; Chatelier (E.); Chatelier (A.); Verneuil; enfin, Touquet, dessinateur, Houdar, Lebeau et Denoyelle, aux médailles de bronze.

M. Susse ne s'est pas contenté d'exposer de jolis bronzes, il a voulu les encadrer dignement et l'arrangement décoratif de son exposition, très simple, mais particulièrement réussi, met bien en valeur toutes les œuvres qu'il nous présente.

Celles-ci sont nombreuses et, parmi les plus intéressantes, nous indiquerons d'abord le *Gardien du secret,* de Saint-Marceaux, figure d'une allure si belle et d'une merveilleuse intensité d'expression; l'exécution en est parfaite et la patine admirablement appropriée au sujet.

On peut classer dans la sculpture chryséléphantine, bien que l'or soit ici remplacé par l'argent, les deux jolies figures de Barrias la *Renommée,* très belle, et la *Jeune fille de Bou-Saada,* que nous lui préférons encore, d'un charme exquis dans sa pose gracieusement naïve; l'ivoire est travaillé avec le soin le plus grand et la douceur de l'argent,

dont sont faites les draperies, ajoute encore à la délicatesse des figures; également de Barrias nous remarquons la *Jeanne d'Arc prisonnière,* en ivoire et bronze nickelé et la *Nature se dévoilant devant la Science,* très beau groupe en bronze doré de deux tons, puis, de Dalou, une épreuve du *Lavoisier,* dont l'original est à la Sorbonne.

Ce sont maintenant les œuvres de Boucher : l'*Hirondelle blessée,* l'*Amour boudeur;* puis la *Renommée,* de Falguière; *Jason rapportant la toison d'or,* de Lanson; de Lormier, le *Sauveteur,* qu'on devine prêt à tous les dévouements sous sa rude enveloppe, dont le bronze accuse l'énergie; puis encore, de Michel, la *Pensée;* de Mengin, le *Puits qui parle,* composition originale et de construction pittoresque; les groupes ou figures d'Allouard, de Belloc, de Bloche, de Seysses, de Vital-Cornu, etc., enfin, de Debon, Ledru, etc., quantité de cache-pots ou vases d'allure moderne *Vase iris, Jardinière tulipes,* etc., pour lesquels M. Susse adopte de préférence l'étain, comme plus propre à rendre les demi-teintes et les douceurs de la sculpture.

MM. Susse frères ont présenté un certain nombre de collaborateurs; citons pour les médailles d'or : MM. Albert Rose, directeur des travaux, ciseleur de talent; Maugenot, Werr et Hubert, ciseleurs; et MM. Gautruche et Chezal, décorateurs, Jadouin, monteur, Papa, Jadouin et Poutrait, ciseleurs, pour les médailles d'argent.

De tempérament artiste, M. Blot s'était, en 1889, révélé déjà par une exposition remarquable et pleine de promesses, qui lui avait valu la médaille d'or; il a maintenant abordé le bronze d'art, et ses bronzes et étains lui sont le sujet d'une exposition complètement distincte de celle du zinc. Les œuvres sont d'ailleurs les mêmes et c'est là qu'il est aisé de constater quels progrès a réalisés l'industrie du zinc, certaines éditions de ce métal étant si bien patinées qu'elles paraissent beaucoup plus « en bronze » que d'autres qui le sont réellement!

Des deux expositions de M. Blot, nous ne dirons que peu de chose au point de vue fabrication, celle de tous ses zincs étant parfaite et celle des bronzes généralement soignée; mais, où notre collègue se distingue particulièrement, c'est dans l'ardeur avec laquelle il s'associe à l'évolution actuelle; bien qu'il apprécie tout ce qu'a produit de parfait l'art ancien, dont il reconnaît toutes les beautés, il est de ceux qui estiment qu'à des temps nouveaux de nouvelles formules sont nécessaires et nous chercherions vainement dans son exposition des souvenirs du passé! Le présent lui suffit à peine, et nous ne blesserons pas M. Blot, en disant de lui qu'il est un moderniste convaincu!

C'est un compliment, d'ailleurs, que nous lui adressons là, car de toutes ses tentatives, beaucoup sont heureuses et les quelques essais infructueux sont vite oubliés devant une réussite à laquelle nous applaudissons sincèrement.

Parmi tous les modèles nouveaux de M. Blot, une des pièces principales est la grande horloge, de Jouant, formant jardinière et motif d'éclairage; l'architecture est en bois teinté, les ornements en bronze, étain ou zinc suivant le prix des épreuves; l'idée *La Chute des heures* est gracieusement indiquée par douze figures de femmes, les unes s'éveillant sous les soleils de midi (motif lumineux du sommet), les autres descendant jusqu'à la base dans les pavots et la nuit où elles s'endorment.

Du même artiste, un vase le *Crépuscule :* des sapins majestueux se dressent et, dans le bois sacré apparaissent, rêveuses, les Muses que l'épaisseur du feuillage protège des indiscrets regards. De Marcel Debut, un autre vase décoratif *Je meurs ou je m'attache,* femme que des lierres emprisonnent; la même idée se retrouve dans le groupe de M. Caussé : le lierre sous la forme d'une gracieuse figure prend racine sur le mur par les mains et les pieds; de Caussé également, l'*Aurore boréale,* le *Liseron.* Notons une fantaisie originale, *la Lame,* de Peyre, femme nue frisonnant à l'approche d'une vague en cristal irisé; de van Straeten, la *Frileuse,* encrier avec une lampe électrique simulant la flamme d'un bûcher auquel une ravissante frileuse encapuchonnée se chauffe les mains; puis des statues ou bustes d'Allouard, Albert Lefeuvre, Nelson, Vital-Cornu, Steiner, de qui nous revoyons avec plaisir l'*Almée,* qui avait eu tant de succès en 1889, enfin des fantaisies d'éclairage et des vases de toutes sortes de Jouaut, Maurel, César Bru, Michelet, Peyre, etc., la quantité en est énorme et le choix des plus heureux.

M. Blot a de nombreux collaborateurs, nous citerons les récompenses qui leur ont été attribuées : pour les médailles d'or, MM. Renvoisé, Détampel, Auselnet, Simon et Jouaut; et pour les médailles d'argent, MM. Ploten, Nainer et Bulio.

M. Joffrin, président de la chambre syndicale du zinc d'art, membre du Jury, n'a pas voulu créer de ces modèles très importants, faits en vue des expositions et qui, sortant du genre habituel d'une maison, ne donnent le plus souvent, de sa fabrication, qu'une impression inexacte; il nous présente bien une série de nouveaux modèles dont quelques-uns même fort gracieux de Louis et Auguste Moreau, mais, comme ses modèles courants, ceux-là sont conçus en vue d'une production dont le bon marché nous paraît incroyable.

Nous serions plus volontiers sensibles à la recherche artistique ou aux qualités d'exécution qu'à des questions d'économie, mais, si l'on veut songer au chiffre considérable d'affaires d'exportation que traitent les étrangers, et surtout les Allemands, grâce à des prix qui paraissent défier toute concurrence, on trouvera comme nous que, dans ce genre tout spécial, c'est encore un progrès que de produire mieux qu'eux et à meilleur marché; notre commerce extérieur s'en augmente, notre industrie en profite et ce sont là d'heureux résultats en considération desquels il nous faut féliciter M. Joffrin très sincèrement.

Parmi les collaborateurs de M. Joffrin, nous citerons d'abord M. Moreau (Auguste), que nous nommions plus haut et à qui a été attribuée une médaille d'or et MM. Moreau (Louis), sculpteur, Joffrin (M.) et Godillot, contremaîtres, aux médailles d'argent.

M. Bergue, membre du Jury, s'est fait une réputation que justifie pleinement son talent. Dans cet art de la serrurerie, dont nous étions si heureux de constater le relèvement, il est impossible de pousser plus loin la perfection du travail, et les deux portes qu'a faites M. Bergue, pour son exposition, l'une renaissance, l'autre gothique, sont, chacune en son genre, plus faites pour un musée que pour la décoration d'un intérieur, quelque riche qu'en soit l'arrangement.

La porte gothique est à deux vantaux et chacun de ceux-ci est divisé en dix panneaux,

six rectangulaires à la partie haute et quatre carrés formant soubassement, séparés des premiers par une frise à hauteur de cimaise. Comme les artistes anciens, M. Bergue a voulu qu'aucun des panneaux ne fût d'un dessin semblable, et, dans les encadrements de moulures qui les entourent, c'est là une suite de véritables tableaux que ces vingt motifs délicatement ajourés, fine dentelle d'arceaux, d'ogives et de rosaces que l'artiste a patiemment découpées, ciselées et polies. Le fond, de cuir d'un ton cuivré très doux et très original, fait ressortir encore la richesse d'un ensemble tout à fait réussi.

Dans la porte Renaissance, la manière est différente, les motifs dont elle se compose étant repoussés au marteau; mais c'est la même recherche dans la composition, le même soin dans le fini des ciselures, la même perfection dans tous les détails d'un travail irréprochable.

A côté de ces deux pièces importantes, M. Bergue a tout un choix d'appliques, de torchères, de lustres, de garde-feux, dans lesquels nous retrouvons le souci d'une exécution soignée; un petit lustre gothique est ravissant; une balustrade avec écusson central entouré de chêne et de laurier est également fort bien traitée.

M. Bergue avait cité quelques-uns de ses collaborateurs; des médailles d'argent ont été attribuées à MM. Moissonnet, contremaître, et Amuat, ciseleur; MM. Bolle, repousseur, et Monselet, forgeron, ont obtenu des médailles de bronze.

M. von Miller (Fritz), professeur à l'école des arts et métiers de Munich, était, à notre Jury, le représentant de l'Allemagne; il joint à une haute compétence en matière d'art des connaissances techniques et une grande pratique dans l'industrie, et la *Fonderie artistique royale de Miller,* dont il est un des directeurs associés, est une des plus importantes et des plus réputées en Allemagne; c'est, d'ailleurs, dans notre revue générale de l'exposition allemande que nous parlerons de cette maison placée hors concours par la présence au Jury de l'un de ses chefs les plus distingués.

Nous terminons ici la revue des exposants qui, faisant partie de notre Jury, étaient placés hors concours, quelques autres de nos collègues se sont trouvés placés dans la même situation à cause des fonctions de jurés qu'ils exerçaient dans d'autres classes; ce sont, par ordre alphabétique :

MM. Bricart frères, M. Bricard étant vice-président du Jury du Groupe XV. Comme ils l'avaient fait à l'Exposition de 1889, ces messieurs ont réservé pour la Classe 97 la partie la plus intéressante de leur fabrication; c'est ainsi qu'ils nous font admirer encore toutes les richesses de nos palais nationaux, dont ils reproduisent les garnitures des fenêtres ou des portes avec un soin méticuleux. Robustes marteaux de portes, espagnolettes aux ciselures délicates, serrures compliquées, clefs ou boutons finement ajourés, l'exécution de toutes ces pièces ne laisse rien à désirer et il n'est pas d'ailleurs un hôtel particulier, pas une maison de construction soignée, qui ne soient fournis par MM. Bricart frères.

Non contents de nous présenter ces merveilles classiques, ces messieurs ont voulu eux aussi, faire quelques essais de modernisme et des plaques de propreté, des crémones, quelques serrures, sont, dans ce genre, étudiées avec goût et terminées avec

tout le soin habituel; nous avions remarqué, dans l'ensemble si harmonieux qu'a créé M. Hœntschel pour le pavillon des Arts décoratifs, des espagnolettes fort joliment décorées de fleurs d'églantier d'un modèle très souple et d'un arrangement tout à fait gracieux, nous en retrouvons les modèles chez MM. Bricart frères, auxquels M. Hœntschel en avait confié l'exécution, il nous est d'autant plus agréable de les revoir ici que nous en pouvons mieux apprécier toutes les finesses.

MM. Bricart frères ont obtenu pour MM. Bricart (G.) et Rougetet (J.), leurs collaborateurs, deux médailles d'argent.

MM. Cain (Georges et Henri) sont également hors concours, M. Georges Cain étant membre du Jury de la Classe 66. M. H. Cain est l'homme de lettres bien connu; de M. G. Cain, le distingué directeur du musée Carnavelet, nous n'avons pas à rappeler la haute compétence artistique; les bronzes qu'ils exposent sont les reproductions des œuvres de leur grand-père, M. P.-J. Mène, et de leur regretté père M. Auguste Cain, œuvres depuis longtemps classiques et réputées. Le *Fauconnier arabe à cheval,* le *Valet de chasse et sa harde,* la *Chasse en Écosse,* la *Grande chasse au cerf* sont parmi les plus importantes de Mène; de dimensions moindres, ses *Chevaux arabes,* son *Chasseur africain,* ses *Jument normande, arabe,* ses *Chasse au sanglier, au lapin, au canard,* ses *taureaux,* ses *chiens,* ses *chats* sont cependant trop connus pour que nous en rappelions les qualités. D'Auguste Cain, ce sont les magnifiques *chiens de meute, ceux du duc d'Aumale et de la duchesse d'Uzès; ses coqs, ses faisans,* et enfin toute la ravissante petite série des *ânes d'Afrique,* des *groupes de canards, de perdrix, de poules, de lapins* d'une vérité si grande et d'un charme si particulier dans ces proportions minuscules.

M. Coupri est membre du Jury de la Classe 94; M. Desbois est également membre du Jury dans la Classe 9; ces deux artistes, dont le talent nous est depuis longtemps familier, sont donc hors concours dans notre classe et, s'ils y ont exposé, M. Desbois, quelques bronzes, de jolis étains et des marbres, et M. Coupri, des modèles en plâtre, c'est surtout parce que c'est à nos industries d'art qu'ils réservent leurs œuvres, mais leur véritable place est aux Beaux-Arts comme elle est aux salons annuels où nous les retrouvons à chaque printemps nouveau. M. Coupri, président de l'Union artistique des sculpteurs modeleurs, avait obtenu la médaille d'or en 1889; M. Desbois avait eu la même récompense; ajoutons qu'il est un des artistes pour qui l'évolution actuelle est l'occasion de recherches et d'essais des plus intéressants.

M. Krüpp étant membre du Jury dans une classe différente, la fonderie impériale autrichienne Krüpp est hors concours dans la Classe 97. Cette maison ne figurait pas au catalogue, car la plus grande partie des objets qu'elle avait exposés ressortissait à la Classe 94 (orfèvrerie). Elle avait cependant quelques bronzes très soignés et, lorsqu'au commissariat autrichien on nous a priés de la porter comme exposant également dans la Classe 97, nous avons pu juger par un groupe monumental, qui figurait dans les jardins près du grand Palais, de l'importance de cette fonderie. Son *César* est une œuvre considérable, le char, les fauves qui le traînent et la figure elle-même sont des fontes de premier ordre.

La Société du Val d'Osne est également hors concours, deux de ses administrateurs, MM. H. Fontaine et Mathurin Moreau, étant membres du Jury dans différentes classes. Cette importante maison, déjà hors concours en 1889 et qui, depuis 1855, a obtenu toutes les plus hautes récompenses, expose aujourd'hui dans six classes différentes. En dehors de la belle collection des fontes d'art qu'elle a réunies dans la nôtre et qui comprend les reproductions des meilleures œuvres de nos statuaires et de nos sculpteurs animaliers, elle a exécuté en bronze richement doré deux des groupes importants qui surmontent les pylônes du pont Alexandre III.

A côté de ces pièces artistiques, la Société du Val d'Osne s'occupe également des fontes de bâtiment, rampes, balcons, etc., et, en France comme à l'étranger, il est peu de grandes villes dans lesquelles on ne trouve, sous forme de candélabres et de fontaines décoratives, les produits de cet important établissement.

GRANDS PRIX.

M. Gagneau, membre du Jury en 1878, président du Jury en 1889, président de la Classe 97 et du groupe XV en 1900, était au Jury notre président tout désigné. Trop fatigué pour assumer une tâche aussi pénible que celle dont M. Thiébaut a accepté la lourde charge, notre cher collègue a dû donner sa démission. Au moins aura-t-il eu la satisfaction de concourir avec ses collègues et celle de voir enfin sa maison depuis tant d'années hors concours obtenir un grand prix, que ses travaux lui auraient assuré depuis si longtemps et qui s'imposait par la superbe exposition qu'il avait organisée cette année.

Jusqu'en 1889, il fut impossible de séparer du nom de M. Gagneau celui de son dévoué collaborateur et ami, M. Piat, et, dans les succès du fabricant, l'artiste eut toute la part que lui assurait un talent universellement reconnu. Nous devons à cette collaboration des pièces remarquables dont chacun se souvient; nous en retrouvons au Musée centennal et chez M. Gagneau, elles resteront classiques.

Après 1889, et malgré les instances d'amis qui jugeaient sa retraite prématurée, M. Piat crut nécessaire de prendre un repos qu'il pensait avoir bien gagné. Depuis cette époque, les modifications qu'apporta l'électricité dans les dispositions des appareils d'éclairage ont entraîné M. Gagneau à renouveler presque entièrement ses modèles; il dut, de plus, s'entourer de nouveaux collaborateurs et c'est là qu'il nous faut reconnaître toute la part que peut avoir le goût d'un fabricant dans l'œuvre qu'exécute pour lui l'artiste auquel il s'adresse. L'interprétation est aujourd'hui toute différente, l'impression d'ensemble reste cependant la même et, s'il nous est agréable de faire cette constatation, elle est aussi le meilleur éloge qu'on puisse faire de l'esprit artistique et des qualités de direction de M. Gagneau.

Parmi les pièces les plus intéressantes de son exposition, nous signalerons la torchère de Rozet, artiste délicat duquel nous apprécions le talent distingué. Au milieu

des fleurs, dans une vasque en treillis de bronze formant jardinière, se dresse un fût en marbre sur lequel s'élèvent, robustes, les trois montants formant l'architecture de la torchère. Dans les intervalles, trois femmes, les bras gracieusement élevés, portent chacune un panier de fruits lumineux en cristal et, sur le plateau supérieur, un vase ajouré à cabochons forme cassolette à flamme de cristal; l'ensemble, très léger, est de style Louis XVI. Du même artiste, et dans une note différente, un lustre original dans lequel des branchages de roseaux lumineux reliés par des rubans donnent la silhouette générale et laissent entre eux place à quatre coquilles dont le cristal, adouci et légèrement teinté, tamise la lumière intérieure.

Citons encore de MM. Gallot et Lambert deux lustres électriques interprétés des styles renaissance et régence; d'eux aussi, une grande applique *Nature,* composée d'une vasque avec glaçons de laquelle s'élancent des tiges à fleurs électriques d'arums, de lis et de roseaux. Dans un esprit analogue et du sculpteur Joindy, 2 lampes, l'une avec muguets, l'autre à roseaux avec conque en cristal sertie dans les feuillages; de Marioton, une lampe à figurine de femme et une autre, à quatre anses et décor de houx et chrysanthèmes, toutes deux charmantes. Enfin, notons de Couty une applique tout à fait séduisante en branchages et feuilles d'olivier avec cinq lampes fleurs en cristal.

Nous parlions tantôt des œuvres de Piat, que nous retrouvons avec plaisir ici, pourrions-nous ne pas citer entre autres un vase Louis XVI lobé en marbre blanc, à bouquet de fleurs, qui a la pureté d'un antique!

Parmi les collaborateurs pour lesquels M. Gagneau demandait des récompenses, nous citerons d'abord M. Rozet à qui un grand prix fut attribué en considération des œuvres que nous détaillions plus haut. Aux médailles d'or, nous indiquerons MM. Jules Lambert, sculpteur, Neulat, dessinateur, Vogt et Parfond; enfin aux médailles d'argent, MM. Cédicy et Audrin.

M. Leblanc-Barbedienne, neveu de notre éminent et regretté confrère, dont il fut quelque temps l'associé, a repris en 1892, à la mort de son oncle, la direction de cette importante maison. Soutenir la réputation que s'était acquise Barbedienne était une tâche lourde à remplir. M. Leblanc a prouvé qu'elle n'était pas au-dessus de ses forces; il a tenu de plus à donner une note personnelle et nous pouvons juger des efforts considérables qu'il a dû faire pour préparer une exposition aussi complète qu'intéressante.

La pièce capitale est une cheminée monumentale de Clovis Viard. Cet artiste, élève de Constant Sevin, auquel il a succédé, a voulu s'écarter du style renaissance qu'interprétait si habilement son regretté maître, et sa cheminée, encore qu'édifiée dans un genre très classique, est bien cependant une œuvre originale et de tendances nouvelles.

De proportions considérables, cette cheminée s'élève jusqu'au plafond même du salon qu'elle occupe; toute la construction architecturale est en marbre fleur de pêcher et le ton clair et rosé de la matière s'harmonise avec les ors des bronzes qui la garnissent. Au-dessus du bandeau se groupent deux figures allégoriques de Puech *l'Art et*

la Science; la glace est surmontée d'une gerbe de rinceaux qui forment un motif de lumières couronnant l'ensemble.

Nous retrouvons dans l'exposition de M. Leblanc-Barbedienne le modèle de vase en émail cloisonné avec bouquets de roses et branches de glycines que Constant Sevin avait composé pour 1889. Exécuté alors en quatre parties, il était déjà, quoique certaines déchirures se fussent produites au feu, considéré comme un tour de force d'exécution, ceux que nous voyons aujourd'hui ont été faits d'une seule pièce et sont certainement les plus grands qu'on ait jamais aussi bien réussis.

Nous voyons encore de Clovis Viard des vases en marbre et bronze, une garniture de bureau genre Empire, enfin une jardinière feuilles de marronnier d'un modernisme intéressant.

Il serait trop long de rappeler dans la statuaire toutes les belles éditions des œuvres de nos plus grands sculpteurs; il est également inutile de parler des qualités d'exécution qui distinguent toutes les pièces que signe M. Leblanc-Barbedienne. Toutes les branches de nos industries sont représentées dans ses ateliers par les meilleurs ouvriers et ses principaux collaborateurs sont une élite dont il a le droit d'être fier et pour lesquels il a d'ailleurs obtenu de nombreuses récompenses.

Nous nommerons aux médailles d'or, MM. Clovis Viard, A. Lebelle, A. Dreux et Bellenot; aux médailles d'argent, MM. Alizard. Schlüter, Houdriégar, Lecoq, Deglain et Coulmont; enfin MM. Dietrich, Cottu, J. Viard, Dupont, Bauvens Laveissière, Durot, Desmoulins, Cherfils, Moklin, Landry, Erchert, Caron, François, Victor et Chapon aux médailles de bronze.

Maison M. Colin et Cie. La mort a surpris M. E. Colin au milieu des préparatifs de son exposition; notre regretté collègue au Comité d'admission serait heureux s'il pouvait voir aujourd'hui son fils marcher dans la voie qu'il lui avait si intelligemment préparée et justement fier du succès brillant qu'a obtenu sa maison.

M. Marcel Colin nous montre en effet un ensemble fort intéressant et, parmi les nombreux modèles créés en vue de l'Exposition, nous nous arrêterons d'abord à l'œuvre de M. Pain. C'est une fontaine décorative d'allure Louis XV, composée en vue de garnir un panneau ou une niche; pièce importante et de bonne venue dans laquelle nous regrettons seulement les proportions un peu petites des coquilles formant vasques; les marbres verts sont de deux sortes et leurs tons s'harmonisent heureusement avec les dorures des bronzes; à la partie supérieure, un bouquet de fleurs électriques sert de motif d'éclairage et complète utilement l'ensemble de la composition. Tous les détails, figures et ornements, sont fort bien traités et témoignent du soin porté à l'exécution qui est irréprochable.

De M. Pain également, nous noterons un joli lustre à panier de fleurs électriques; de MM. Messagé, Bureau, Germain, une série de modèles de lustres électriques en Louis XV ou Louis XVI; nous retrouverons M. Rozet avec un lustre assez bizarre, à rinceaux cabochonnés de cristaux et, du même artiste, une garniture de cheminée Louis XV bronze et cristal originale; de Marioton, nous citerons une garniture glycines tout à

fait charmante, et surtout des vases de cristal à monture de nénuphars en bronze doré qui sont particulièrement réussis.

Dans la statuaire, M. Colin a réuni un choix des œuvres de nos meilleurs artistes. Ce sont : la *Jeanne d'Arc,* de A. Mercié, un *Apollon*, de Récipon, les figures de Carpeaux, d'Injalbert, de Charpentier, etc.; les animaux de Valton, puis, dans une note moderne, les statuettes ou bustes de Chalon et de Bonval. Enfin, mille objets divers, coupes, baguiers, coffrets, encriers de Beaulieu, de Vibert, de Roty, etc., qu'on regrette de ne pouvoir détailler dans cette exposition si complète.

M. Colin avait proposé pour des récompenses quelques-uns des artistes que nous nommions plus haut et des médailles d'or ont été attribuées à MM. Bouval, Chalon, Henri Pain et Charles Valton, ainsi qu'à M. Émile de Haan, directeur des travaux et professeur à l'École de la réunion des fabricants de bronzes; MM. H. Bordeaux, dessinateur, Delattre et Gagneau ont obtenu des médailles d'argent; enfin MM. Houssat-Bordanat et Mouchoux, des médailles de bronze.

M. Mottheau avait, en 1889, obtenu la médaille d'or; depuis quelques années il s'est adjoint son fils et nous devons nous féliciter de cette collaboration qui, par un effort plus grand, nous fournit une exposition très importante, trop garnie même, à notre avis, car l'œil a peine à se fixer au milieu de toutes ces pièces qui se confondent.

En première ligne et présentée avec tout le soin que comporte une tentative aussi hardie, la torchère de M. Piat, notre distingué collègue au Jury. En parlant de l'exposition de M. Gagneau, nous disions que M. Piat, après une série ininterrompue des plus brillants succès, avait, en 1889, pris un repos qu'il croyait définitif, mais un artiste de sa valeur ne pouvait voir se préparer une manifestation aussi imposante que celle de 1900 sans brûler du désir d'y concourir; cette participation nous a prouvé que les années n'ont aucune prise sur un tempérament aussi ardent et le maître classique a produit pour le couronnement d'une carrière si remplie, une œuvre jeune entre toutes.

Dans sa torchère, d'autant plus discutée qu'elle renversait toutes les habitudes admises en fait de dispositions d'éclairage, M. Piat a symbolisé la Nature. Les quatre pieds qui composent la base nous montrent la *Terre* et l'*Eau* dans un modelé vigoureux et léger à la fois; sur l'assise de roches qu'ils supportent s'élève une tour découpant ses créneaux dans l'*Atmosphère* que figure un long cône d'onyx blanc éclairé intérieurement; autour, les *Saisons,* gracieuses figures d'enfants; en haut, le *Soleil,* globe en marbre évidé lumineux, que viennent traverser quelques lampes, rayons ardents; au sommet, une figure, *Salut au Soleil*, qui couronne heureusement l'ensemble.

En opposition à cette œuvre si forte, M. Piat nous donne une applique, *Libellule,* femme au corps délicatement effilé, qui présente un bouquet d'iris lumineux, véritable bijou moderne dont le succès a été des plus grands.

Parmi les lustres spécialement composés pour l'éclairage électrique, il nous faut citer celui de M. Delisle, sorte d'arborescence à grandes feuilles du genre des fougères, où les folioles de cristal cachent les lampes dont elles adoucissent l'éclat; puis une adap-

tation très originale des armes de Russie, dans laquelle l'écu central, les plumes des ailes de l'aigle et la couronne sont en cristal et éclairés intérieurement; nous noterons enfin une torchère du genre Louis XV, formant console et supportant un vase marbre et bouquet de lumières avec grappes lumineuses de fleurs de lilas en cristal.

M. Delisle (Henry) a obtenu une médaille d'or de collaborateur; MM. Bouquet (Paul) et Heingle, des médailles d'argent.

M. Siot-Decauville nous laisse embarrassés devant un choix d'œuvres de premier ordre! La *Bellone,* de Gérôme, de proportions énormes, est bien toujours quelque peu terrifiante, mais l'exécution en est remarquable et les figures réunies à ses pieds : Bonaparte, Tamerlan, César et Frédéric II, également de Gérôme, sont d'une perfection absolue; on en peut dire autant du *Jésus au milieu des docteurs,* de Larche, à l'exécution duquel le même soin a présidé; fonte, ciselure, dorure, il n'est pas possible assurément de mieux faire, et c'est presque de l'orfèvrerie plutôt que du bronze; le sculpteur doit être heureux d'une telle interprétation:

De Larche, encore, nous retrouvons la *Tempête* et la réduction des charmantes *Violettes,* toujours si séduisantes; de cet artiste, enfin, une œuvre vraiment audacieuse et de manière bien différente, puisqu'il s'agit là d'une cheminée : autour d'un foyer bordé d'une tenture traduite en marbre clair, des enfants jouent et se chauffent; d'énormes pousses de roses trémières surgissent du sol, s'élèvent en s'arrondissant jusqu'au plafond, forment cadre à la glace qui surmonte la cheminée et cachent dans leurs fleurs des lampes électriques.

Nous regrettons ici l'absence d'architecture et jugeons les figures un peu importantes, mais elles sont de Larche, c'est dire qu'elles sont charmantes, et nos quelques critiques n'enlèvent rien de l'intérêt que nous inspire cette tentative à laquelle nous applaudissons d'autant plus qu'elle représente un travail considérable.

Tout serait à citer chez M. Siot-Decauville, les œuvres de Dubois, de Baffier, de Bartholomé sont là toutes, et toutes remarquables; les animaux de Gardet, d'une allure superbe, sont d'une exécution toujours impeccable; les vitrines garnies de mille objets délicats nous retiennent à leur tour et nous ne savons trop qu'apprécier le plus, du choix des modèles, du fini du travail ou de la multiple variété des savantes patines aux chauds reflets d'or.

M. Siot-Decauville a de nombreux et intelligents collaborateurs; parmi ceux-ci, MM. G. Bricout, chimiste; Fougard, chef mouleur, Bildier, ciseleur, et Farnier, monteur, ont obtenu des médailles d'or; MM. Mursch et J. Philibert, ciseleurs, Foucard (Ph.), mouleur, et Richebois, mécanicien, des médailles d'argent; MM. Rousaint, Salsac, Salmon, Foucard (P.), Collas, Quittard et Seigle, des médailles de bronze.

La maison Raingo frères compte parmi les plus anciennes, et chacune des expositions universelles, depuis 1855, a été pour elle l'occasion d'un nouveau succès. M. Raingo a tiré un heureux parti de la place dont il disposait et son exposition est présentée avec beaucoup de goût. La pièce la plus importante est une fontaine décorative avec arrangement d'éclairage électrique; une vasque en marbre forme jardinière à

la base; le socle, également en marbre, qui supporte le bassin quadrilobé, est en forme de gaine et orné de quatre figures de M. Peyre, peut-être un peu petites, mais de mouvement gracieux et d'un modelé délicat; du socle d'une sorte de petit temple à colonnettes qui s'élève au-dessus du bassin, jaillissent les quatre jets de l'eau qui l'alimente et que rendent lumineuse des lampes dissimulées dans le bassin même; au sommet, une statuette avec un groupe de lampes électriques. L'ensemble très léger et harmonieux de tons, est agréable et gagnerait encore à être isolé.

A côté de cette œuvre tout à fait spéciale, M. Raingo nous montre un choix très grand de bronzes d'ameublement, garnitures de cheminées, lampes, appliques, lustres électriques; un de ceux-ci avec cygnes et roseaux, dans une note moderne, est charmant. Citons encore des torchères à enfants marbre; puis, de Rozet, les gros vases Régence à enfants qui figuraient à l'exposition de Bruxelles et que nous revoyons avec plaisir.

M. Raingo fait aussi du meuble avec bronzes; les bureaux, guéridons ou petites tables qu'il a mis à son exposition la complètent heureusement et mettent en valeur les nombreux objets, pendules, vases ou petits bronzes dont il les a garnis.

M. Petit, sculpteur, et M. Derouilla, contremaître chez M. Raingo, ont obtenu des médailles d'argent.

La maison Lerolle frères compte, elle aussi, parmi les plus anciennes du bronze et les plus justement réputées; des premières expositions datent ses premiers succès et la médaille d'or qui lui fut attribuée en 1889 était un rappel de celles qu'elle avait obtenues en 1867 et en 1878. Dans l'exposition que MM. Lerolle frères ont organisée cette année, nous trouvons quantité d'œuvres nouvelles et d'adaptations ingénieuses de la lumière électrique; sur une glace, une grande guirlande lumineuse en feuilles et fleurs de cristal de Venise est d'un effet charmant; une applique électrique, aigle portant la foudre, est originale; un grand lustre renaissance, un lustre Louis XVI nous offrent des arrangements de cristaux de très heureux effet.

Parmi les œuvres de statuaire, nous remarquons de Larche, un groupe *Vénus et les Amours,* et du même artiste, un buste, *Coquette,* en marbre, avec draperie dorée; de Gasq, un très beau groupe, *Hylas,* entraîné dans les eaux par les nymphes et deux statuettes de torchères, jeunes filles portant des branches d'iris lumineux d'un mouvement tout à fait gracieux.

Dans une note moderne, nous citerons encore des candélabres électriques à iris, en étain, très séduisants, et une jardinière également en étain sur laquelle une femme joue parmi les iris; à remarquer encore un vase *Libellule* et, toujours du même modernisme, un encrier *Femme à la coquille,* de bonne composition.

La maison Coupier et Cie, dont le succès avait été grand à l'Exposition de 1889, où elle avait d'ailleurs obtenu la médaille d'or, a fait de nouveaux et remarquables progrès et, comme beaucoup de ses collègues, M. Coupier a joint à sa fabrication habituelle du bronze imitation, celle du bronze d'art, dont il nous donne à apprécier des échantillons très réussis.

Pour ses éditions de zinc d'art, nous nous bornerons à constater les qualités d'une exécution toujours très soignée, et la recherche des patines variées avec goût; pour les bronzes, nous signalerons un choix heureux de fort jolis modèles et, parmi ceux-ci, le *Lever de l'Aurore,* d'Auguste Moreau, et le groupe de Picault *Victoria et Excelsior;* c'est Mathurin Moreau que nous retrouverons maintenant avec un charmant *Retour de l'hirondelle,* également en bronze. De jolis étains vont nous permettre de citer Hippolyte et Louis Moreau, l'un pour son *Oiseau blessé,* l'autre pour un vase original; c'est encore Hippolyte Moreau avec un marbre *Dans la Vague* et, également en marbre, nous remarquerons de Roland une *Diane* de joli mouvement. L'exposition de M. Coupier est enfin fort bien complétée par une série de vases et de fantaisies électriques au milieu desquelles nous distinguons un lustre et des appliques bronze doré de Lelièvre, de bonne exécution.

M. Fontaine (Jules), contremaître chez M. Coupier, a obtenu une médaille d'argent de collaborateur; M. Gibert, une médaille de bronze.

M. Millet (médaille d'or en 1889) a divisé cette année son exposition en deux parties bien distinctes; d'un côté, des reproductions de meubles anciens en marqueterie et bronzes dont il s'est fait une spécialité; un joli choix de copies de vases, girandoles, appliques ou pendules; enfin quelques lustres intéressants. De l'autre côté, toutes les pièces d'un ameublement original dont M. Millet a eu l'idée et dont il a lui-même dirigé l'étude.

De bois de citronnier marqueté de couleurs claires et gaies, garnies de bronzes dont les ciselures sont très poussées, chacune des pièces de ce mobilier est d'un travail absolument parfait; la patine d'or discrètement éteinte s'harmonise avec les clartés des marqueteries et l'ensemble est d'une tonalité très douce et particulièrement agréable; nous n'aurons, en ce qui concerne les qualités d'exécution, aucune réserve à faire; mais il nous sera permis de formuler une petite critique relativement à la composition générale qui manque d'unité et à la proportion des figures qui ornent la psyché; leurs dimensions font de ce meuble la dominante d'un ensemble dans lequel il devrait rester au second plan. Cette petite réserve ne saurait diminuer le mérite de M. Millet; chacun de ces meubles pris isolément est rempli de jolis détails; les figures sont infiniment gracieuses; elles sont d'ailleurs de Marioton (C.) et c'est tout dire; le lit, très simple de lignes, est bien complété par une jolie tenture, le meuble à bijoux, l'armoire, la table à coiffer, le petit bureau sont charmants, et nous devons féliciter grandement notre collègue de son bel effort et de ce qu'il n'a reculé devant aucun sacrifice pour assurer la parfaite exécution de cet important travail.

Dans cette partie de son exposition, M. Millet a réuni quelques autres pièces d'allure moderne, un lustre à enfants, des vases décoratifs avec montures originales, un groupe séduisant *Libellule,* et une lampe électrique à fleur lumineuse, très délicate.

Des collaborateurs de M. Millet, nous nommerons M. H. Brion, médaille d'or; MM. A. Baré et E. Schaal, médailles d'argent, et MM. Dinée et Labbé, médailles de bronze.

MÉDAILLES D'OR.

Bronzes d'art et d'ameublement. — M. Frémiet est de ces rares artistes dont le talent se complète de la connaissance approfondie du métier; aussi est-ce comme industriel qu'il a tenu à exposer; c'est comme tel, aussi, qu'une médaille d'or lui a été attribuée, et non pas comme artiste, ainsi que l'indique par erreur le palmarès, le talent magistral de M. Frémiet étant fort en dehors de nos jugements!

Nous sommes, d'ailleurs, justement fiers de le compter parmi nous dans cette profession de fabricant de bronzes qu'il ne dédaigne pas de pratiquer; c'est bien son intelligent éditeur, M. More, qui, pour tous ces travaux, est son précieux collaborateur, mais c'est M. Frémiet lui-même qui prépare ses modèles, s'occupe des réductions, surveille la ciselure et décide, enfin, les patines dont les tons heureusement choisis donneront à ses œuvres toute leur expression; des modèles eux-mêmes, nous n'avons pas à reparler, tous sont connus, tous se retrouvent ici, la *Jeanne d'Arc,* le *Credo,* la *Sainte-Cécile,* le *Gorille,* etc. Quant à la façon, elle est très particulière à M. Frémiet et la fonte, simplement réparée, conserve à chacune de ses œuvres le sentiment du maître qu'une ciselure trop fouillée peut souvent modifier.

Signalons, de M. Frémiet, l'arrangement tout à fait original du fond d'exposition où, dans l'angle, son buste polychromé — et frappant de ressemblance — semble accueillir le visiteur; puis une fantaisie dans laquelle se révèle tout l'esprit de l'artiste, et qui eut un succès énorme; un singe, tout à fait plaisant, qui, le dos appuyé à l'angle d'une colonne, et tourné au public, lançait dans l'espace une quantité de bulles de savon en cristal que des fils presque invisibles maintenaient suspendues; c'était du plus haut comique!

M. Frémiet avait demandé pour M. More, son éditeur, une médaille d'or que le Jury a été heureux de lui accorder.

M. Lapointe est à citer parmi ceux de nos collègues dont les efforts ont été les plus grands et dont les progrès, si nous nous reportons à l'Exposition de 1889, sont les plus remarquables. Presque tous les modèles que nous trouvons à son exposition ont été créés en vue de ce concours, et la quantité en est considérable; nous parlerons d'abord de la pièce la plus importante, une cheminée de style Louis XV, de H. Pain, dont les figures sont de Mathurin Moreau : l'architecture est en marbre paonazzo, les ornements et les figures de côté sont en bronze fort bien exécutés, et d'un ton de dorure adouci très harmonieux; au centre, s'élève un groupe principal en marbre statuaire; l'ensemble est d'un effet très gracieux.

Les sujets et les groupes sont en nombre imposant; citons parmi les meilleurs une *Gloire* et une *Diane à l'aigle,* de Gasq; du même artiste *Orphée et Eurydice,* bronzes de chaudes et belles patines; puis la série des marbres de Mathurin Moreau, *Mignon, les Fleurs, Ondine,* ceux-ci avec disposition électrique; la *Léda,* du même, en bronze doré

avec un heureux emploi du marbre blanc pour le cygne; enfin, une *Retraite aux flambeaux,* fantaisie d'A. Moreau : des enfants tenant des lampions en cristal.

M. Lapointe fait une heureuse incursion dans le domaine de l'éclairage, et nous montre, pour l'électricité, quelques lustres intéressants entre autres, de Pain, un Louis XV et un Louis XVI gracieux et, de Radouan, un panier de fleurs de style Louis XVI tout à fait charmant et de grande légèreté. Il y a, dans cette exposition, un ensemble remarquable et pour lequel nous adressons à M. Lapointe toutes nos sincères félicitations.

Parmi les collaborateurs de la maison Lapointe, MM. L. Godeau et C. Thierry ont obtenu des médailles d'argent; M. H. Boulet, contremaître, une médaille de bronze.

M. Soleau est un chercheur; après avoir fait apprécier le talent de Chéret jusqu'alors peu familier au bronze et dont il a édité toutes les œuvres, il a trouvé dans l'électricité un nouvel aliment à son activité et un nouveau but à son imagination toujours en éveil. Ses guirlandes de perles éclairantes, ses fleurs lumineuses avec émaux chatoyants ou cristaux irisés, pour être plutôt du domaine de l'éclairage que de celui du bronze d'art, sont pour celui-ci un motif de décoration et d'arrangements nouveaux qui les rendent précieuses; nous trouvons d'ailleurs dans l'exposition de M. Soleau, mille exemples du parti qu'il sait tirer de ces éléments et ses frises lumineuses, classiques de dessin, sont nouvelles d'application et donnent un éclairage original; l'églantier, la vigne, le marronnier, etc., lui fournissent matière à des enroulements gracieux, et certaine frise de nénuphars, avec la corolle blanche tamisant doucement la lumière, est des plus charmantes. Mais ce sont là fantaisies délicates, et M. Soleau nous présente des objets d'étude plus sérieuse; nous parlions des œuvres de Chéret, nous en retrouvons là qui sont connues, comme la grande Torchère, la jardinière, *Enfants aux paniers,* etc., qui gardent leur attrait d'œuvres désormais classiques; la pièce la plus intéressante, et par sa nouveauté et par sa construction, est une cheminée qu'avait dessinée Chéret et que M. Soleau a exécutée d'après le seul croquis que lui avait laissé l'éminent et regretté artiste; il a fallu que le fabricant rende pratique tout ce qu'un premier croquis laissait encore d'inexprimé et qu'il communique aux artistes dont il a dû s'entourer l'esprit même du créateur; M. Soleau y a pleinement réussi et l'œuvre est remarquable; les combinaisons de bois et de bronze sont de tonalité discrète, les figures charmantes, les arrangements d'éclairage ingénieux, et M. Soleau peut être fier du résultat qu'il a atteint.

Dans la partie du luminaire, nous retrouvons avec plaisir un charmant panier Louis XVI et un grand lustre à cristaux et guirlandes de perles lumineuses déjà connus et que nous apprécions toujours, puis un lustre qu'a dessiné M. Soleau, et composé d'une vasque en panneaux de cristal sous laquelle des mascarons crachent des lampes que dissimulent des chutes de perles formant glaçons; des rubans rattachent le corps du lustre au pavillon; enfin, un modèle important, grande couronne fermée d'un culot et d'un dessus en cristaux éclairée intérieurement; de grosses chimères au ventre lumineux garnissent le tour et tiennent par des cordes au pavillon supérieur; l'ensemble est très original. Nous préférons cependant au lustre une applique qui, avec les mêmes

IMPRIMERIE NATIONALE.

combinaisons de cristaux teintés et de cabochons mêlant leurs couleurs aux ors des bronzes est tout à fait réussie et d'une harmonie charmante. M. Soleau nous dit en avoir pris l'idée d'un joyau ancien; la vérité est qu'il a fait là une chose nouvelle et très personnelle dont nous lui faisons tous nos compliments.

De ses collaborateurs, MM. Ch. Soleau, A. Erdmann et E. Maucomble ont obtenu des médailles d'argent.

MM. Bouhon frères avaient à soutenir la réputation que s'était si justement acquise leur père (membre du Jury en 1889) dont le talent était égal à la modestie. Enlevé avant que l'Exposition de 1889 fût même terminée, il laissait à ses deux fils une assez lourde tâche, et ceux-ci ont tenu à nous montrer qu'ils tenaient de leur père les qualités de travail que celui-ci possédait si bien.

La pièce importante de l'Exposition de MM. Bouhon est une cheminée décorative avec trumeau de glace, de style Louis XV, mais de composition tout à fait originale et ne rappelant en rien les modèles anciens.

Le chambranle de la cheminée est en marbre cypolin; la décoration du bronze, pour toute cette partie, symbolise la vieillesse ou l'hiver en un mascaron de vieillard et des feuillages de houx et de chrysanthèmes. Au-dessus, le chambranle forme socle et supporte un vase porte-fleurs en grès flammé que soutiennent deux enfants, de Pilet, en marbre blanc statuaire. L'opposition que forment ces attributs avec ceux de la partie inférieure est facile à saisir, et c'est bien là le printemps ou la jeunesse qui s'épanouissent dans les fleurs. La glace, sur laquelle se détachent les enfants et le vase de fleurs, est encadrée de bois de noyer ciré joliment sculpté, mais d'effet un peu triste dans la grande richesse de l'ensemble; le foyer est garni de très grands chenets modelés, comme la cheminée elle-même, par Lelièvre. Marbrerie, ciselure, monture, toute cette exécution est parfaite, et les difficultés étaient grandes avec la diversité des matières employées. Nous félicitons donc vivement MM. Bouhon, et pour cet effort considérable, et pour l'ensemble de leur exposition, qui comprend encore une série de modèles de chenets ou d'écrans entièrement nouveaux.

Nous en noterons quelques-uns : les chenets *Flore et Zéphir,* par E. Marioton, en Louis XVI; un grand écran Louis XVI avec petits carreaux en mica permettant une monture légère; enfin, quelques modèles de goût moderne dans lesquels nous retrouvons les qualités de construction qui nous sont chères.

MM. Lelièvre frères, sculpteurs, et M. Blanc, contremaître, ont été récompensés de médailles d'or, M. Munier d'une médaille d'argent, et MM. Parcon, monteur, et Caron frères, ciseleurs, de médailles de bronze.

M. Louchet, peintre de talent autant que bronzier habile, a su tirer de sa place un parti qui fait honneur à son goût artistique. Dans un décor tout à fait moderne, avec un fond de glaces qui éclairaient son salon très sombre en en doublant la surface, il nous a présenté tout un choix de pièces originales et franchement nouvelles, dont une partie ressortissent bien au bronze d'art, mais dont certaines sont de véritables pièces d'orfèvrerie et quelques-unes même de précieuses garnitures de joaillerie.

Dans la statuaire et parmi les œuvres les plus intéressantes nous citerons les bustes *Iris* et *Impéria,* de Chalon, et du même artiste, une jolie figure, *Vers la lumière;* puis un buste, *Comédienne* et une jardinière originale, *Tête de Vénitienne,* de Berthoud; un *Réveil du printemps,* gracieuse figure d'enfant, de Robert; un buste de Savine, *Plumes de paon;* un de Piquemal, *Fortune;* une série de ravissants petits bustes de Korschal et de Delagrange; une jardinière, *Masques* et un buste de Maignan, *Vieux berger,* etc.

Quelques vases grès qu'a montés M. Louchet, en bronze ou en argent ciselé, sont très réussis; le vase, *Libellule et nénuphars,* de Chalon, est un des plus heureux; deux jolis vases tout bronze, *Filles des vagues* et *Fées des glaces,* et une délicate fantaisie, *La Pluie,* petit arrosoir en argent ciselé, sont du même artiste. Notons aussi de charmants petits vases à enfants, de Lerche; des vases grès montés avec plumes de paon, avec feuillages de fougères, de gui ou de chardon, d'une finesse extrême; des porte-fleurs en argent repoussé, ciselés à ravir; des vases en émail, dont un à décor *Cygnes* est exquis; une délicieuse petite bonbonnière, enfin, dont le couvercle est formé de deux ailes de papillon, en opale et émaux.

Ce sont maintenant tous les bijoux qu'il nous faudrait citer : bagues, épingles, peignes, broches, colliers, où la fantaisie de l'artiste sème les insectes les plus brillants et les feuillages les plus délicats et que rendent plus précieux encore la richesse des émaux, la variété des décors et l'éclat des pierreries. Cette partie de l'exposition de M. Louchet est également pleine d'attraits et complète un ensemble dont nous lui faisons grand et sincère compliment.

La maison Jabœuf et Cie a pour clients la plupart des fabricants de bronze; c'est dire que nous la considérons comme une de nos meilleures fonderies, et elle a tenu, en nous présentant un *Lion,* de H. Cordier, à justifier sa réputation. Ce lion est de grandeur nature et, sauf la queue fondue à part, l'animal est coulé d'un seul jet, moulé sans aucune coupe de modèle, ce qui, au point de vue matériel, est déjà remarquable, mais surtout le moulage en a été parfait et mérite tous les compliments. Si MM. Jabœuf et Cie pouvaient — sans augmenter leurs prix! — apporter aux fontes qu'ils font sur nos modèles les mêmes soins qu'à celle-ci, ils verraient leur renommée grandir encore; leurs bénéfices, il est vrai, se transformeraient aussi vite en grosses pertes, mais que d'éloges en retour!

MM. Jabœuf et Cie exposaient encore, avenue Nicolas II, un groupe, celui-ci complètement terminé, *L'éternelle lutte,* de Peynot, morceau de grande allure et d'une belle réussite d'exécution, dont nous devons également les féliciter.

M. Jabœuf est président de la Chambre syndicale des fondeurs; il faisait partie des comités d'admission et d'installation et, à ce double titre, il a bien voulu se charger de l'organisation difficile de l'atelier de fonderie qui fonctionnait dans notre classe. On y moulait chaque jour, on fondait deux ou trois fois par semaine et la malheureuse annexe si délaissée du public en tirait le bénéfice des quelques visites que lui amenait cette intéressante attraction qu'on y avait installée.

M. B. Loury, collaborateur de MM. Jabœuf et Cie, a obtenu une médaille d'argent.

La maison Denière est plus que centenaire et obtenait déjà, en 1855, à l'Exposition universelle, une médaille d'honneur. Élevé dans la religion du passé, vivant au milieu des plus beaux spécimens de l'art si délicat du XVIIIe siècle, on ne peut espérer trouver M. Denière très porté à goûter l'art moderne, et c'est dans sa maison qu'il faut surtout rechercher les reproductions des modèles anciens, meubles ou bronzes des belles époques de Louis XIV, de Louis XV et de Louis XVI, dont elle a possédé d'admirables originaux.

Nous retrouvons là des torchères Louis XIV avec girandoles de cristaux, des lustres du Garde-Meuble ou de Versailles, des régulateurs, des pendules, des vases, des appliques, modèles de Gouthière ou de Thomyre, dont les fines ciselures sont poussées à la perfection et que font ressortir encore les dorures chaudes et riches qui les recouvrent.

M. Baguès, très gêné, comme nous l'étions d'ailleurs tous, par le manque de place, a dû reporter une partie de son exposition dans une autre classe, et l'ensemble très important qu'il a étudié d'un intérieur complet : décoration murale, cheminée, meubles de toutes sortes, objets divers, le tout mélangé de bronzes, a échappé à notre appréciation et concouru dans la Classe 66.

L'exposition qu'il a faite dans la nôtre est cependant très complète et présentée avec un soin tout particulier; l'arrangement général de son salon, divisé en deux pièces très luxueusement décorées, était plein de goût. Nous y remarquons une série de modèles de genre ancien, les uns copiés, les autres intelligemment interprétés. Nous signalerons entre autres la ravissante cheminée Louis XIV de Versailles, à gaines *Flore et Zéphyr,* d'exécution très soignée; de jolies appliques Louis XV et Louis XVI et une cheminée Louis XVI *Hiver,* en marbre rose, avec bronzes très fins. Nous noterons encore une *Naissance de Vénus,* statue marbre de Labatut, de belles lignes; une série de lustres à cristaux des styles Louis XV et Louis XVI, enfin un grand choix de vases, des appliques et des lanternes ingénieusement disposées pour l'éclairage électrique.

MM. Poux et Blache, deux des plus intelligents et des plus dévoués collaborateurs de M. Baguès, ont obtenu des médailles d'or.

Vieille de plus d'un demi-siècle, la maison Houdebine est aujourd'hui continuée par M. E. Houdebine, auquel son père, il y a peu d'années encore, prêtait le concours d'une expérience longuement acquise. Le fils a tenu à justifier, par une exposition très complète, le vieux renom de sa maison, et nous devons le féliciter d'y avoir pleinement réussi.

M. E. Houdebine n'a pas entrepris de ces pièces importantes faites pour forcer l'attention ou tenter le succès, mais il a préparé tout un choix de nouveautés dont l'ensemble constitue un réel progrès sur sa fabrication habituelle, et dont quelques-unes nous ont particulièrement frappé. Dans la statuaire, nous citerons la *Phryné* de Seysses, très belle édition en marbre dont nous retrouvons, en bronze, plusieurs exemplaires de différentes dimensions; la *Salammbô* de Breton, des œuvres de Deplechin, de Maurice Bonval et de ravissants petits bustes, une *Laitière de Bruges,* une *Bretonne,* un *Conscrit de 1813* de Laporte-Blairoy. De ce même artiste, quelques lampes électriques d'un modernisme agréable.

M. Houdebine que nous ne connaissions, jusqu'ici, que comme bronzier d'art, s'est étudié à quelques modèles de lustres, et sa suspension *Iris,* toute simple et pratique, est un des appareils les plus réussis dans ce genre nouveau. Il faut enfin mentionner quelques essais de meubles, guéridons Empire avec bronzes, bien reproduits, et à côté d'un choix intéressant de garnitures de cheminées de style, quelques vases en cristal, ornés de bronzes dorés dont la monture est particulièrement soignée.

Des récompenses ont été attribuées à quelques-uns des collaborateurs de M. Houdebine. Citons, aux médailles d'or, M. A. Boucher, sculpteur; aux médailles d'argent, MM. G. Radou et E. Charbonnier; et aux médailles de bronze, MM. Desprat et Lenoir.

M. David avait, en 1878, obtenu une médaille de bronze, et en 1889 une médaille d'argent. La progression est constante, et la médaille d'or qui lui est attribuée aujourd'hui n'est que la récompense d'efforts dont nous sommes heureux de constater les résultats.

A côté d'œuvres classiques parmi lesquelles nous signalerons un *Væ victis* de Gauquié, de belle allure, et un joli groupe de Louis Moreau, *Zéphyr et Vague,* très bien traité; à côté de garnitures de cheminées également traditionnelles, vases et candélabres Louis XV et Louis XVI, girandoles Louis XV, de Germain, etc., M. David a exécuté pour son exposition tout un choix d'objets d'une note très particulière de modernisme qu'a composés pour lui M. Flamand. En appliques électriques, un motif, *Soleil* et un autre, *Pavots,* sont deux pièces tout à fait originales; une jardinière, *Chêne et roseau,* quelques vases porte-fleurs sont également intéressants. Passant du bronze à l'orfèvrerie, M. David a, du même artiste, toute une collection de bijoux : bagues, peignes, broches, boucles, colliers, etc., d'une infinie variété, d'une grande délicatesse de composition et d'un fini tout à fait irréprochable, et dont nous lui faisons compliment.

Mme Himmelspach, collaborateur de M. David, a obtenu une médaille d'argent.

La mort de M. A. Boyer, survenue peu de temps avant l'ouverture de l'Exposition, a fait laisser en suspens l'exécution de la plupart des modèles nouveaux qu'il avait préparés.

Sa maison, si justement réputée depuis tant d'années pour le choix des modèles et le fini de la fabrication, ne nous présente donc que des œuvres déjà connues, mais dans l'exécution desquelles nous retrouvons toutes les qualités qui avaient valu à MM. Boyer frères, en 1878 et en 1889, la médaille d'or. C'est toujours la même recherche dans le goût, la même conscience et le même soin apportés aux différentes parties du travail, et le Jury a cru juste d'attribuer aussi la même récompense.

M. Schmoll nous a surpris cette année en ajoutant à sa fabrication de bronzes d'art et d'ameublement celle, bien spéciale, du bronze d'éclairage. Il doit se féliciter de cette tentative, car certains des modèles qu'il a créés dans ce genre sont conçus d'une façon très pratique et, par conséquent, de fabrication courante et de vente facile. Un modèle entre autres de lustre de style régence, avec parties en cristal, est de lignes vraiment très bonnes.

Dans la statuaire, M. Schmoll a réuni un excellent choix de ses meilleures éditions.

Nous retrouvons chez lui C. Marioton, si souvent cité déjà, avec *L'Érudit,* puis d'Eugène Marioton, *L'Inspiration.* Nous signalerons aussi *La Perle,* par Levasseur; *L'enlèvement de Psyché,* par Bouguereau. Dans la note moderne, nous trouvons *Les Fleurs de sommeil,* par Hannaux; enfin, toute une série de candélabres et pendules de tous styles, dont certaines garnitures Louis XV et Louis XVI, par Lelièvre, sont tout à fait réussies.

M. Schmoll avait, en 1889, obtenu une médaille d'argent; la médaille d'or qui lui a été attribuée est bien justifiée par les progrès qu'il a réalisés et que le Jury a grandement appréciés.

M. Duval avait, en 1889, obtenu la médaille d'argent. Trop souffrant cette année pour s'occuper assidûment d'organiser son exposition, il s'est reposé de ce soin sur M. Bisson, directeur de sa maison, et celui-ci s'est fort bien acquitté de sa tâche. Il nous montre quantité d'œuvres intéressantes, et le *Dénicheur d'aigle,* de Guillot, dont l'original figurait d'ailleurs au Grand Palais, est une des plus remarquables. Nous remarquons également un *Triomphe* très puissant, une *Aurore* et une *Source* gracieuses, de Daillon; puis une *Lutinerie,* œuvre charmante et des plus délicates d'Allouard; un *Semeur* au geste large, de Germain; les *Enfants vendangeurs,* d'A. Moreau; un *Ambroise Paré,* d'Icard, et *A la rivière,* de Fontaine. Nous retrouvons chez M. Duval les bustes si classiques et toujours si beaux de Carpeaux; puis nous signalerons un *Ourson* tout à fait comique, de Bartlet, et des figures particulièrement originales de Maignan : *Le Gueux,* pitoyablement écroulé sur un banc, et *En péril,* rude marin rivé à sa barre et qui défie la tempête. Notons, dans un genre aimablement moderne, le joli vase *Nymphéacées,* des frères Robert, d'une patine très belle, et les lampes électriques de Nelson, charmantes figures de femmes portant des fleurs; enfin, toute une série de garnitures de cheminées, entre autres, en Louis XV, des pendules, candélabres, vases, marbres, etc., de très bonne exécution.

M. Bisson n'est pas seulement un habile directeur de travaux, il est lui-même artiste, et c'est à ce double titre que le Jury lui a attribué une médaille d'argent de collaborateur; M. Lemaire, contremaître, obtient la même récompense.

M. Peyrol avait, en 1889, obtenu déjà une médaille d'or; celle que le Jury lui attribue cette année vient, une fois de plus, confirmer son mérite. Les œuvres de Rosa Bonheur qu'il édite avec celles de son beau-frère M. Bonheur sont trop connues pour que nous ayons besoin de les rappeler toutes; citons cependant parmi les plus belles le *Taureau* de Rosa Bonheur dont le grandissement doit couronner le monument qu'on élève, à Fontainebleau, à la gloire de la grande artiste. Puis les ours, les chevaux, les grands jockeys, le *Haras,* superbe cheval au dressage, le *Cuirassier,* le *Chasseur d'Afrique,* le *Renard* qui figurait en marbre à l'Exposition, enfin et surtout, les bas-reliefs en bronze que M. Bonheur a interprétés des merveilleux tableaux de sa mère et qui doivent garnir la base du monument dont nous parlions plus haut; tous deux sont d'une belle venue, d'une allure superbe, et le *Marché aux chevaux* dont on se rappelle le succès, est peut-être celui qui nous séduit le plus encore.

M. Peyrol a une série d'œuvres intéressantes de son fils : la *Lutte,* dont l'original est

au musée Galliera, un *Vercingétorix* de fière attitude, une *Naissance de Vénus* fort séduisante; un buste *Enfant,* un marbre charmant *Joie d'enfant,* qui sont pleins de promesses.

Parmi les collaborateurs de M. Peyrol, M. L. Douy, contremaître, et M. J. Gaucheron, ciseleur, ont obtenu des médailles d'argent; M. E. Gauthier, une médaille de bronze.

M. Vildieu s'occupe presque exclusivement du bronze d'éclairage et exposait, en 1889, à cette classe spéciale où il avait obtenu la médaille d'or. C'est donc la première fois qu'il expose dans la Classe du bronze, dans laquelle il tient une place très honorable en même temps qu'il y remporte un joli succès.

M. Vildieu nous présente un choix de modèles intéressants et parmi ses lustres électriques nous en citerons un de Ferville-Suau, en style Directoire, dont la construction est bonne, quoique d'architecture un peu lourde, et dont l'exécution est soignée. Du même artiste, nous remarquons une suspension *Paon* originale, un petit lustre *Charmeuse* de fantaisie très légère, et une collection de lampes portatives dont les modèles nous ont paru pratiques autant que gracieux et qui ont eu du succès.

Notons encore une suspension très importante de style François Ier de Saingery, un lustre Louis XV corbeille de Desjardins, enfin, en Louis XVI, un petit lustre à cristaux tout à fait charmant.

M. Luck, contremaître de M. Vildieu, a obtenu une médaille d'or de collaborateur.

La maison Renon, comme celle de M. Vildieu, s'est spécialisée dans le bronze d'éclairage, et, aujourd'hui, surtout dans l'éclairage électrique; elle expose un choix d'appareils de toutes sortes et de tous styles; elle exposait déjà dans notre classe, en 1889, et avait obtenu alors une médaille d'argent.

La plupart des lustres qu'elle présente, dans lesquels le bronze est souvent égayé de cristaux, sont construits en vue d'une exécution facile et d'une vente assez courante, mais M. Renon nous prouve que des objets d'un prix modéré peuvent être faits avec goût, et certains de ses modèles sont charmants.

Nous avons surtout remarqué une petite suspension dans laquelle l'éclairage tamisé par des panneaux de cristal doit être très agréable et dont l'arrangement général, architecture simple avec décor de feuillages et fruits du platane, est tout à fait harmonieux. Notons aussi quelques jolies appliques et, parmi un certain choix de lampes portatives, un grand flambeau avec figurine de femme *Libellule,* infiniment gracieux.

La maison de M. Beau est renommée à juste titre pour tout ce qui a trait à l'éclairage; elle est l'une des premières qui s'y soient consacrées et qui, à l'apparition du gaz, construisit des appareils étudiés en vue de cette lumière alors nouvelle. C'est encore la maison Beau qui, en 1877, s'occupa de rendre pratique l'éclairage électrique, et, en 1889, elle exposait dans la Classe du bronze (où elle était hors concours, M. Beau faisant partie du Jury d'une autre classe) une série de modèles spéciaux qui, par leur appropriation judicieuse au nouveau mode d'éclairage, étaient, pour cette époque, un progrès réel.

L'exposition qu'a organisée cette année M. Beau est complète autant que variée et nous montre, à côté des belles reproductions des modèles anciens, les compositions les plus modernes de quelques-uns de nos meilleurs artistes. Parmi les premières, nous citerons le lustre du vestibule du Petit-Trianon et un choix d'appliques Louis XV et Louis XVI fort bien exécutées. Parmi les œuvres modernes, nous remarquons un lustre et une lampe de Giraldon; et, de Dampt, dont nous admirons fort le talent si original et si souple, un lustre à fleurs électriques dans l'étude duquel l'artiste ne nous paraît pas cependant avoir aussi bien réussi qu'à son ordinaire.

M. Beau avait exécuté en zinc repoussé la grande figure de Marqueste, placée au sommet du Palais de l'électricité, il en a fait, en réduction, l'adaptation à un motif d'éclairage intéressant.

Des collaborateurs de M. Beau, nous nommerons MM. V. Blanc, C. Aubert et G. Delessales, aux médailles d'argent, et MM. G. Goudeman et L. Moliette, aux médailles de bronze.

La maison Lacarrière et Cie est aujourd'hui l'une des plus anciennes du bronze; fondée en 1829, elle n'a pas figuré à moins de douze expositions universelles en y remportant les plus belles récompenses et en affirmant à chacune ses progrès constants.

Elle nous présente un choix d'appareils électriques, lustres reproduits ou interprétés d'ancien, appliques de style, lanternes, etc., dont la fabrication est de tous points soignée; mais son exposition se complète surtout du travail très important qu'ont entrepris MM. Lacarrière et Cie de l'éclairage du Pont Alexandre. Ces quarante torchères monumentales, supportant chacune trois lanternes garnies de cristaux spécialement moulés, représentent une main-d'œuvre considérable, et le peu de temps dont ils disposaient pour l'exécution de ce travail rend plus brillant encore pour ces messieurs le succès d'une telle réussite.

M. Lelorrain, contremaître chez MM. Lacarrière et Cie, a obtenu une médaille d'or; MM. Danton, Guérin, Rouget et Sénéchal, des médailles d'argent; MM. Paquet, Maupertuis, Toury, Pauvra, Lericolais, Champin, Major, Morisot, Piot et Palbras, des médailles de bronze.

M. Maës se consacre exclusivement au bronze d'éclairage et réunit dans son exposition un choix très varié d'appareils de toutes sortes, lustres, appliques, lanternes, etc., pour l'électricité. Nous noterons d'abord un lustre très important avec motif central formé d'un groupe d'enfants en biscuit genre Sèvres; ce modèle de style Régence est d'architecture solide, en bronze, et s'égaye de cristaux figurant des glaçons; la composition en est de M. Bureau, de même que celle d'un gracieux lustre à coquilles de cristal. Signalons aussi, de M. Pain, deux lustres, l'un Régence, à congélations de cristal, l'autre Louis XVI, à motifs têtes d'aigles et verrines de cristal, et, du même artiste, un lustre Louis XIV, inspiré des classiques lustres de Boulle, avec introduction du cristal dans la construction; puis de M. Cornu, une sorte de lustre pour salle à manger avec lampe centrale dont les panneaux sont en cristal décoré de mascarons en relief,

modèle pratique autant qu'original; une jolie lampe Louis XV, en bronze, est également de M. Cornu.

Indiquons également une jolie série de lanternes dont une Louis XV, très séduisante, et, dans les garnitures de cheminée, candélabres ou girandoles, une paire de vases marbre avec enfants et fleurs d'iris lumineuses, et des candélabres Louis XV à branchages doubles et enfants. Ces deux derniers modèles sont de Pain, la composition en est agréable et l'exécution très soignée.

M. Gervais avait, en 1889, une exposition des plus réussies; ses groupes marbre, ses garnitures de style eurent un succès considérable et d'ailleurs mérité; aussi ne devons-nous pas nous étonner que notre collègue ait voulu rechercher, cette année, auprès du public, la même faveur avec des éléments aussi classiques plutôt que de se risquer à des essais souvent intéressants, mais toujours pleins d'aléas. Sauf quelques tentatives modernes, les nouveautés que nous noterons chez M. Gervais restent donc inspirées des styles du XVIIIe siècle; le *Printemps*, de Mathurin Moreau, est toujours charmant; la *Fortune*, de Michel; l'*Aubade* et *Sous la feuillée*, de Kinsburger, sont des groupes très joliment construits.

Dans le luminaire, nous aurons un beau choix de lustres de genre ancien; un Louis XV à torches, un autre Louis XV à cristaux et deux Louis XVI, l'un à cors de chasse et l'autre à enfants et roses, fort gracieux; des candélabres Louis XV de Germain, des Louis XVI, modèle de Forty et de Trianon sont également bien; une garniture, *Chaise à porteurs*, de Messagé, retrouve le succès qu'elle avait obtenu en 1889; une autre pendule, *Traîneau*, est charmante, et surtout une pendule Louis XVI, de forme campanile en cristal taillé et chapiteaux en lapis, est d'une finesse remarquable. Nous signalerons enfin une jardinière Louis XV et des buires en cristal taillé, joliment montées en Louis XV et très bien exécutées.

Des collaborateurs de M. Gervais, M. Picoiseau a obtenu une médaille d'argent; MM. A. Martin, Laporte, Hoffmann et Cottinet, des médailles de bronze.

MM. Pannier frères, dont la maison presque centenaire est connue sous le non d'*Escalier de cristal*, exposent pour la première fois dans notre classe, bien qu'ils tiennent une place importante, et des meilleures, dans l'industrie du bronze et du meuble d'art.

Qu'il s'agisse, chez MM. Pannier, de simples reproductions d'ancien, ou de compositions interprétées de ces mêmes époques, leurs modèles sont toujours particulièrement bien choisis, le goût distingué, l'exécution parfaite; un grand trépied brûle-parfums Louis XVI, une colonne marbre et bronzes copiée au Louvre, quelques fines montures de porcelaines, sont des reproductions exactes; notons, d'autre part, deux charmantes vitrines, l'une Louis XVI à figures de femmes, genre Clodion, l'autre de style Empire, comme un grand guéridon tout à fait classique et des montures de vases Louis XV et Louis XVI qui sont autant de compositions originales. Signalons un grand et superbe meuble Louis XVI en bois d'Amboine et panneaux de laque à bronzes gras et soignés; citons aussi une table en granit et bronzes, une coupe porphyre, un très grand vase

vieux Chine bleu, monté en Louis XVI, et surtout un délicieux crapaud, si l'on peut qualifier ainsi un tel animal! en vieux Chine avec monture très réussie en Louis XV.

A côté de ces compositions de genre ancien, MM. Pannier ont quelques essais modernes intéressants et un grand vase de Tiffany à monture *Paons* est tout à fait original; des vases en verrerie de forme très cherchée sont également à noter; l'un d'eux avec une monture *Nuit;* un autre avec des serpents et un masque de femme joliment étudiés; un troisième enfin avec une garniture de bronzes en feuilles et fruits du marronnier; le décor du cristal de ce dernier répète le motif du bronze avec lequel il se marie dans une recherche heureuse.

M. Chachoin avait, en 1889, obtenu la médaille d'argent. Sa fabrication est spéciale aux garnitures de foyer, landiers, chenets, etc., et le choix de ses modèles déjà grand s'est encore accru des créations qu'il a faites en vue de l'Exposition. Parmi celles-ci, nous signalerons une garniture Régence assez importante, composée d'un écran central et de deux chenets bien modelés; un écran Louis XV, divisé en deux parties mobiles à décor de vernis Martin, est original : par un mouvement de bascule, les tablettes s'abattent et forment une sorte de petite table à thé. Nous retrouvons une grande cheminée en noyer sculpté de belle architecture avec les classiques grands landiers en fer poli, puis d'autres immenses landiers en fer et cuivre; dans un style un peu moins sévère, notons de grands chenets Louis XVI en marbre et bronze, et un joli modèle à vases et guirlandes.

M. Chachoin a toute la série des modèles de nos Palais nationaux : chenets Louis XVI de Fontainebleau, chenets Louis XV du garde-meuble, etc., et, en Empire, des chenets à aigles et foudres particulièrement beaux. Dans une note très spéciale, indiquons un chenet oiseau chinois dont la patine est réussie et enfin, en genre moderne, un chenet à chimère original et d'un décor irisé d'une grande recherche.

Parmi les collaborateurs de M. Chachoin, MM. Woukier et Cornu ont obtenu des médailles d'or; MM. Gouaille, Poupeau et Aubin, des médailles d'argent, et MM. Lebrun et Matifat, des médailles de bronze.

Ni le Comptoir général des fontes, ni M. Denonvilliers, qui a la direction artistique de cette importante maison, n'étaient portés au Catalogue; c'est seulement alors que les opérations du Jury étaient terminées qu'il lui a été demandé d'examiner le groupe équestre qu'avait fondu cet établissement pour l'entrée du Grand Palais des Champs-Élysées (façade sur l'avenue d'Antin).

Le modèle de ce groupe est de Falguière; le travail en est très important et, malgré la difficulté de juger une telle œuvre placée à cette hauteur, la fonte en a paru très soignée et digne de mériter au Comptoir général des fontes, la médaille d'or qui lui a été attribuée.

Les Comités locaux du Tonkin et de Bac-Ninh ont exposé un certain nombre de pièces, intéressantes surtout par les progrès qu'elles nous permettent de constater chez nos jeunes artistes indo-chinois. Il faut remercier ces comités (et en même temps l'aimable délégué du Tonkin, M. G. Viterbo, qui nous a fait les honneurs de son pavillon)

du dévouement dont ils font preuve en encourageant ainsi l'industrie locale. En fournissant à ces intéressants ouvriers, dont ils se chargent d'écouler les produits, les moyens d'étendre et de varier leurs connaissances, en augmentant et perfectionnant leur fabrication, ils accomplissent une œuvre éminemment utile et patriotique.

Des fontes naïves et des ciselures encore rudimentaires nous font sourire, mais il faut admirer le goût et l'habileté des Indo-Chinois dans leur damasquinage vraiment très remarquable; deux ouvriers indigènes qui travaillaient sous les yeux du public vivement intéressé, Do van Dick et Nguyen van Ngo ont obtenu des médailles d'argent.

Depuis quinze ans, l'École de la réunion des fabricants de bronze a réalisé des progrès considérables. Pour ses débuts dans une exposition, elle obtenait, en 1889, deux médailles d'or, et le succès qu'elle remporte cette année est pleinement justifié; ce sont là de beaux résultats et pleins de bonnes promesses pour l'avenir; à qui en sommes-nous redevables? S'il est difficile de faire la part de chacun dans cette œuvre, à la prospérité de laquelle concourent tous les membres de la Société, il faut cependant mettre en première ligne les artistes qui ont consacré à l'éducation de nos jeunes apprentis et ouvriers un dévouement auquel on ne saurait trop rendre hommage. MM. Robert frères, ces artistes modestes et désintéressés qui ont organisé l'École, y ont sacrifié plusieurs années d'un labeur acharné et peuvent être fiers des élèves qu'ils ont formés. A l'enseignement du dessin et du modelage se joignit, il y a près de dix ans, celui de la ciselure et du repoussé dont se chargeait M. C. Marioton, qui succédait à MM. Robert dans la direction de l'École. Nous avons eu maintes fois à citer le nom de notre distingué collègue au Jury, pour ses œuvres; il s'est, à son École, entouré de collaborateurs auxquels il communique son amour du beau, la passion du travail et la belle ardeur qui l'animent et nous pouvons juger des résultats à chacun des concours auxquels sont fréquemment conviés ses élèves. Il faut nommer ces collaborateurs de M. Marioton : M. de Haan, directeur des travaux chez MM. E. Colin et Cie, est un ciseleur accompli; MM. Noël et Picard, d'habiles dessinateurs; chacun d'eux prête au maître l'appui de son talent et tous trois ont obtenu des médailles d'or. MM. Robert frères, dont nous rappelions plus haut l'œuvre si importante et dont nous avons admiré quelques compositions chez nos fabricants, ont obtenu un grand prix que justifie leur talent.

A côté des artistes, sans l'enseignement desquels ne saurait exister notre École, il serait bien injuste de ne pas citer le nom de M. Gagneau, de qui l'intérêt s'est constamment manifesté pour elle; président pendant quinze ans de notre réunion, il n'a cessé de solliciter pour l'École des appuis et des subventions difficiles à obtenir et, pour cela, les démarches ne lui ont jamais coûté; il faudrait rappeler aussi les noms des généreux fondateurs de prix : les Crozatier, les Villemsens, les Didier, les Lemerle-Charpentier, M. Gagneau encore qui établit, cette année, un prix spécial à la sculpture.

Les concours que ces ressources ont permis d'instituer, sont pour nos ouvriers et artistes un stimulant des plus actifs, et les progrès qu'ils révèlent confirment la valeur

et l'utilité d'un enseignement dont profiteront largement nos industries et dont, par la comparaison avec les écoles étrangères, nous pouvons mesurer tout le prix.

Nous aurions à redire ici, pour M. Engrand et pour M. A. Moreau, ce que nous disions aux hors concours pour M. Coupri et pour M. Desbois.

M. A. Moreau, que nous avons souvent nommé en rendant compte des expositions de nos collègues auxquels il vend la plupart de ses œuvres, expose, à part, quelques pièces de statuaire, en marbre ou en bronze, et des esquisses qui complètent bien son œuvre et justifient amplement la médaille d'or qui lui a été attribuée.

M. Engrand est un de nos artistes modernes dont le talent est le plus souple et le plus délicat. Il a, en bronze statuaire, des bustes : *Rieuse, Andante,* qui sont charmants et une figure *Coureur,* très réussie; il nous montre également des vases en bronze ou en étain dont l'un *Baigneuses* est fort gracieux, et des vide-poches ou jardinières, de modèles variés autant qu'originaux; il a, d'autre part, un coffret argent *la Fortune,* épreuve unique de belle exécution; enfin, à côté de fantaisies telles que presse-papiers, bougeoirs, pichets en étain, il a surtout sa série de cachets et de masques de femmes en or et en argent qui sont d'une expression intense et d'un travail remarquable.

Ferronnerie et fontes d'art. — M. A. Brosset est ciseleur de talent et a remporté aux concours Crozatier et Villemsens les premières récompenses. Il est également repousseur au marteau, et c'est comme ferronnier d'art qu'il expose dans notre classe une vitrine sur console en fer forgé de style Régence, dont le travail est des plus remarquables.

Cette pièce, exécutée par lui pour M. Boucheron, est composée par M. Ch. Morice, l'architecte bien connu; le dessin en est ferme et gracieux tout à la fois; les lignes d'architecture en fer forgé et poli à la main, se revêtent de feuillages repoussés très joliment modelés au marteau et reciselés à la perfection. Nous pouvons dire que M. Brosset, par le soin qu'il a porté aux moindres détails de l'exécution, par la passion même qu'il a mise à parfaire son œuvre, en a fait une véritable pièce de musée; il faut qu'une telle vitrine renferme des merveilles inestimables pour que la richesse de l'écrin n'attire pas seule toute l'attention; il est vrai que M. Boucheron peut y placer les joyaux qui conviennent et donner ainsi à cette jolie pièce son complément indispensable.

M. Brosset a quelques autres travaux moins importants en fer forgé ou repoussé, il nous pardonnera de n'avoir vu que sa vitrine pour l'exécution de laquelle nous le félicitons tout particulièrement. MM. Chapuis et Deak, collaborateurs de M. Brosset, ont obtenu des médailles d'argent.

La Société des établissements Durenne expose également à la Classe 65. L'importance de ces établissements est considérable et M. Durenne, qui en est le fondateur, a obtenu les plus hautes récompenses à toutes les Expositions; la collection de ses modèles de groupes, statues, vases, etc., est des plus complètes; les fontes sont superbes et de grain si régulier que certaines de ces pièces, cuivrées galvaniquement et patinées avec soin, donnent l'illusion presque absolue du bronze.

Comme la Société du Val d'Osne, la Société des établissements Durenne s'était rendue adjudicataire de la fourniture de deux des grands groupes en bronze doré qui garnissent les pylônes du Pont Alexandre III; en dehors de ces deux pièces maîtresses, les établissements Durenne se sont encore assuré la commande de toutes les fontes décoratives du même pont; garde-corps à balustres, motifs centraux, etc. Ce travail considérable a, dans un délai remarquablement court, été exécuté d'une façon parfaite.

M. Émile Robert expose à la fois dans notre classe et dans celle de la décoration fixe (Classe 66) et c'est à celle-ci et au pavillon de l'Union centrale des arts décoratifs qu'est son exposition la plus importante. Dans le plan intérieur de ce pavillon, M. Hœutschel, qui l'a édifié dans une note moderne et cependant classique, a réservé au fer tout un salon dont il a confié l'exécution à M. Robert; portes, vitrines, tout est en fer, et les détails sont charmants et d'extrême finesse. Dans sa décoration extérieure, M. Hœutschel a prévu, également en fer forgé, un balcon central dont le motif avec feuillages de chêne est des plus réussis et dont le travail fait grand honneur à l'artiste ferronnier qu'est M. Robert.

Dans notre classe, M. Robert a tout un choix de chenets, de flambeaux, de lustres, d'appliques, de veilleuses, ou de petits objets d'art, dans lesquels il nous fait admirer son talent de forgeron aussi bien que son habileté de repousseur au marteau; enfin, membre du Comité d'installation, notre collègue avait accepté de se charger de l'organisation d'un atelier de serrurier, et nous devons le remercier vivement d'avoir ainsi intéressé le public aux travaux qu'il exécutait dans cet atelier; avec la fonderie que dirigeait M. Jabœuf, cela fut, pour les galeries si souvent désertes de notre annexe, un attrait des plus grands et une raison de visites aux exposants de cette partie de notre classe.

M. H. Hamet expose pour la première fois dans notre classe; il y a réédifié le joli pavillon en fer forgé qu'il nous avait fait apprécier à l'exposition de Bruxelles; mais, à côté des travaux d'art tout à fait classiques qu'il a réunis, il a voulu faire quelques essais modernes et a fait étudier dans ce genre une série de motifs, rampes, balcons, lustres, dont la composition, de M. Bliault, est fort originale et dont l'exécution est tout à fait remarquable. Nous signalerons entre autres un balcon à feuilles de marronnier et serpents entrelacés, qui est une pièce de haute valeur et dans laquelle les difficultés du travail ont été accumulées comme à plaisir; la réussite en est parfaite.

Parmi les nombreux collaborateurs de M. Hamet, M. Bliault, architecte, que nous nommions plus haut et de qui sont toutes les compositions modernes, a obtenu une médaille d'argent; une médaille de bronze a été accordée à M. G. Louet, ouvrier forgeron.

MM. Disclyn et Linn ont repris la maison Disclyn et Fouchée qui avait obtenu déjà la médaille d'or en 1889; ces messieurs exposent, en serrurerie d'art, des modèles classiques de grilles, rampes ou balcons fort bien exécutés; mais ils se sont fait une spécialité des ferronneries d'ameublement et ont, dans ce genre, un choix des plus

variés; ce sont des chenets ou landiers, reproductions d'ancien ou compositions originales; des suspensions, des lanternes ou des lustres nous reportant à l'éclairage des antiques bougies ou nous montrant les dispositions les plus pratiques de l'électricité; enfin des appliques, des torchères de jolie composition; des pendules, flambeaux ou petits objets d'art infiniment séduisants et dans lesquels nous retrouvons toutes les meilleures qualités d'exécution.

Zinc d'art. — L'exposition de M. A. Jourdan se distingue et par le choix des modèles et par l'exécution qui est des meilleures. Comme tous ses collègues, M. Jourdan fond au sable toutes ses grandes pièces; soigneusement réparées ensuite, cuivrées à bonne épaisseur et patinées avec art, l'illusion est absolue et l'aspect extérieur est celui du bronze d'art avec lequel il serait aisé de confondre. Ces pièces importantes sont nombreuses chez M. Jourdan; citons, de Debut, deux belles figures, *la Science* et *le Génie des arts;* de Bareau, un *Vox Pacis* et une *Gloria* — nous allions dire « en bronze » ! — Notons encore une jolie figure : *Vertu civique,* de Fouques, et du même un *Chien de chasse;* enfin, de A. Ricarde, une *Jeanne d'Arc,* avec parties marbre, et de Holeveck, *Le Vin,* beau groupe très vivant et de jolie patine.

M. Silvin, fondeur chez M. Jourdan, a obtenu une médaille d'argent; deux autres de ses collaborateurs, MM. J. Jourdan, monteur, et M. Karquet, ciseleur, des médailles de bronze.

M. Alliot, artiste et ciseleur, est, dans l'industrie du zinc d'art, un de ceux dont la fabrication est le plus soignée. Beaucoup des modèles qu'il nous présente ont été créés par lui, et son *Andromède,* sa *Source* et *Avant le bain,* figures tout à fait gracieuses et joliment patinées, sont des plus réussies. Nous retrouvons ici un artiste déjà cité, M. Villanis, avec un buste, *Bohémienne,* et une statuette, *Le Liseron;* c'est toujours la même figure, mais elle est charmante et on n'ose pas trop regretter cette monotonie que l'artiste devra cependant corriger. Nous signalerons une fantaisie d'éclairage de Ferroud très amusante, *Illuminations :* des enfants accrochent des petites lanternes de couleur à des branches qui entourent une colonne à demi brisée; puis de M. Alliot fils, quelques figures dont une *Salomé* pleine de promesses; enfin, des œuvres toujours gracieuses de Nelson, de Faure, de Brousse, de Maxim; et, de Ferville-Suan, des vases d'arrangement original.

Des collaborateurs de M. Alliot, M. G. Perrin a obtenu une médaille d'argent, MM. van Hove et C. Thériot, des médailles de bronze.

Nous terminons ici la revue des maisons qui ont obtenu les plus hautes récompenses et, si nous ne devions nous borner, nous voudrions nous étendre aussi longuement sur le détail des médailles d'argent qui représentent, relativement à l'importance des maisons, un mérite et des efforts souvent tout aussi grands.

Dans le bronze d'art et d'ameublement, nous nommerons en tête :

M. Pinedo, avec un choix très distingué de groupes, statuettes et bustes, et des coupes,

flambeaux et objets d'art. Notons aussi quelques figures avec disposition d'éclairage électrique qui sont de jolie fantaisie.

M. Lecomte a de jolis modèles de groupes et de statuettes en bronze et en marbre et des candélabres, girandoles et garnitures de cheminée de style; il s'occupe également de bronzes d'éclairage et quelques lustres et appliques sont gracieux.

M. Quénard a quelques jolies statuettes.

Mme Ulmann a une exposition bien présentée et très complète de groupes, pendules, candélabres et garnitures de cheminée; elle a créé quelques modèles de fantaisie électrique en lustres et appliques.

M. Vincent, choix de groupes et garnitures de cheminée, quelques statuettes disposées en lampes électriques.

MM. Charpentier et van Roye joignent à la fabrication du bronze d'art et d'ameublement celle du meuble d'art avec bronzes et ont de jolies reproductions d'ancien.

M. Delarue, à côté des bronzes d'art dont il a une jolie série, s'occupe plus spécialement du bronze d'ameublement et a un choix très varié de cartels de tous styles, de garnitures de bureau et de services à fumeurs.

M. Guillemin, statuaire, éditeur de ses œuvres, nous présente des bustes, statuettes, groupes, jardinières et vases d'un joli cachet d'originalité.

M. Passerat s'est spécialisé dans la reproduction des jolis modèles de Boulle en marqueterie et bronze; il a quelques très belles copies de régulateurs, de gaines ou de cartels du XVIIe et du XVIIIe siècle.

M. Robichon a de très jolies éditions de groupes, de statuettes ou d'animaux de fonte et de patine particulièrement soignées.

M. Virlet, choix de bronze d'art et d'ameublement; quelques fantaisies électriques et des étains d'art sont à remarquer.

M. Camus s'est consacré presque exclusivement aux reproductions des jolis bronzes du XVIIIe siècle, garnitures de cheminée, pendules, candélabres, flambeaux, appliques, etc.

M. Cottin, exposition très complète de bronzes d'art et d'ameublement, groupes, statuettes, pendules et garnitures de cheminée, avec un choix fort intéressant de bronzes d'éclairage, lustres, suspensions, appliques, et des fantaisies électriques originales.

M. Bertrand a quelques jolies statuettes et des fantaisies en jardinières, petites pendules et coffrets.

MM. Mercery et Cie exposent une collection intéressante de pendules et d'objets de fantaisie avec émaux de Limoges.

M. Guillaume, une série de bronzes d'art.

La Société coopérative de la Fonderie de cuivre de Paris, quelques bonnes fontes de moulage très soigné.

Dans les petits bronzes, nous citerons :

M. Gorges, dont le choix de modèles est des plus variés et de qui la fabrication est particulièrement soignée.

MM. Aubin et Leroux, avec une jolie série de modèles de garnitures de bureaux et de services pour fumeurs.

M. Gouge, avec ses bronzes et étains d'art de bonne exécution.

Dans le bronze d'éclairage, nous relevons les noms de :

M. Mildé, jusque-là spécialisé dans les installations électriques, et qui débute parmi les fabricants de bronzes avec un joli choix de lustres, suspensions, appliques et fantaisies d'éclairage.

M. Lebrun-Tardieu, en grand progrès sur 1889, où il avait obtenu une médaille de bronze. Parmi ses lustres, signalons un modèle de lustre Empire très important et de bonne composition; notons aussi des fantaisies originales pour l'électricité.

MM. Cellier et Simonet avaient également, en 1889, une médaille de bronze. Presque tous les modèles qu'ils exposent ont été créés pour l'Exposition et le choix en est très intéressant et des plus variés.

MM. Berlie et Cie, maison très importante, établie à Lyon, et dont l'installation et la fabrication sont considérables. L'usine est complétée d'une fonderie et d'un atelier de décor, ce qui permet à MM. Berlie et Cie de produire dans les meilleures conditions d'économie tous les appareils à gaz ou à électricité dont ils ont un choix intéressant.

M. Rollet se distingue par une ingéniosité et une fantaisie bien particulières dans la création de ses modèles. Lustres, lampes de table, lampadaires, jardinières, appliques, fontaines lumineuses même, tout est motif à originalité d'idée, d'adaptation ou de décor. Si ce n'est pas du grand art, c'est au moins bien personnel et de vente très courante.

M. Guinier expose pour la première fois; il réunit dans son salon, arrangé avec goût, quelques lustres et appliques reproduits ou interprétés d'ancien et des appareils très spécialement composés pour l'électricité, qui, dans une note très moderne, sont originalement inspirés de la plante.

Dans la ferronnerie d'art, nommons :

M. Régius, forgeron habile, et qui nous montre également des cuivres martelés et repoussés tout à fait remarquables.

M. Bernardin, avec un joli lampadaire.

M. Roescher, non inscrit au catalogue, et qui a envoyé de fort belles pièces de forge, entre autres une grande torchère d'exécution parfaite.

M. Minot, dont la corbeille en fer forgé est des plus délicates.

Dans le bronze imitation ou zinc d'art, il nous reste enfin à signaler :

M. Goldscheider, dont l'exposition la plus importante était à la section autrichienne, mais qui tenait une bonne place au milieu de ses collègues avec d'intéressantes éditions de bronzes d'art, de marbres et d'étains; il avait aussi quelques fantaisies électriques.

MM. Ettlinger frères, avec un grand choix de modèles de vases, jardinières, lampes, bustes ou statuettes et de jolies fantaisies en orfèvrerie d'étain.

M. Rolez expose des pièces importantes, statues, groupes, et des arrangements de torchères avec figures pour l'électricité, aussi des pendules et candélabres.

M. Foretay, statuaire, éditeur de ses œuvres, expose des bustes, statuettes et vases en bronze imitation, étain et terre cuite.

MM. Poccard et Richermoz ont un grand choix de garnitures de cheminée, de statuettes porte-lampes électriques, de groupes, vases et jardinières, et dans le genre orfèvrerie, des surtouts et des girandoles.

Nous devons enfin une note toute spéciale à l'exposition de Mme Sarah Bernhardt. Notre grande artiste a montré une fois de plus que rien ne lui était étranger et, à côté d'un buste de Victorien Sardou d'une grande vérité d'expression, elle a toute une série d'algues et de poissons étranges dont les fontes et les patines ont toutes les qualités des meilleures œuvres japonaises.

MÉDAILLES DE BRONZE.

Parmi les exposants qui ont obtenu des médailles de bronze, quelques-uns ont également des expositions très intéressantes, et parmi ceux-ci nous citerons :

Dans les bronzes d'art et d'ameublement, MM. Dostal, Favre, Jullien, Ledentu, Lévy, Lumineau, Lyon, etc.

Dans la serrurerie d'art, MM. Duteurtre, Fournier, Nonorgue, Riard, Vergne, etc.

Dans le bronze imitation ou zinc d'art, MM. Baudin et Cie, Dufour, Marchal, Richermoz et Cie, Roland, etc.

IMPRIMERIE NATIONALE.

SECTIONS ÉTRANGÈRES.

ALLEMAGNE.

L'Allemagne, dont la participation à l'Exposition de 1900 a été si généralement remarquable, a réuni dans notre Classe près de cent exposants artistes ou industriels. Nous savions depuis longtemps quelle sévérité devait présider en haut lieu au choix des maisons qu'on admettrait à exposer, comme à l'examen des objets destinés à l'Exposition, mais rien ne nous donnait à prévoir que ce choix pût être aussi judicieux, ni la sélection si éclairée; d'autre part, il faut ici rendre un hommage mérité à M. le professeur Hofacker, l'architecte distingué à qui l'Allemagne devra une part de son succès. Grâce à cet artiste et par le merveilleux parti qu'il a su tirer des éléments dont il disposait, la section allemande est d'un art si parfait d'arrangement qu'il se dégage de ce tout une harmonie générale dont profiteront toutes les œuvres exposées, quelle qu'en soit leur nature.

Le grand hall central est d'un puissant effet, et quelques superbes œuvres, dont nous parlerons tout à l'heure, prennent encore plus d'allure ainsi largement encadrées. Chacun des petits salons qui l'entourent est d'un intérêt différent; les escaliers qui accèdent aux galeries du premier étage servent eux-mêmes de prétexte à une décoration pittoresque; les galeries, les salons qui s'ouvrent sur elles sont autant d'expositions variées où chaque motif de ferronnerie, où chaque bronze est à la fois sujet exposé et complément décoratif du milieu qu'il occupe; l'objet le plus simple est ainsi mis en valeur avec autant de soin que la pièce la plus artistique ou la plus recherchée.

Mais il faut nous borner, et nous présenterons maintenant les objets qui ont le plus particulièrement retenu l'attention du Jury.

Au risque de blesser la modestie de M. le professeur von Miller, notre honorable collègue au Jury, nous signalerons d'abord la statue qu'a envoyée la Fonderie artistique royale von Miller (à Munich), dont il fait partie, et que sa présence au Jury a placée hors concours. C'est une cire perdue de dimensions remarquables; la fonte et la patine en sont également réussies, et c'est pour nous une œuvre si considérable qu'on se prend regretter de ne pouvoir lui attribuer la plus haute récompense. Dans le grand hall, dont elle constitue un des principaux ornements, nous avons aussi la pièce centrale en fer forgé, dont le motif est un aigle aux ailes éployées, tenant dans ses serres un immense dragon rampant sur des rochers; cette pièce capitale (de la maison Armbruester frères) et surtout cet énorme dragon (si son corps est entièrement façonné à chaud, comme on nous l'annonce, sans aucune partie de fonte d'acier) est un chef-d'œuvre de forge et a obtenu un grand prix. Nous trouvons encore dans cette partie, et dressées sur d'immenses piédestaux, deux statues équestres en cuivre repoussé, de Knodt, qui ont

également obtenu un grand prix; puis les fontes de la maison Schaeffer et Walcker (médaille d'or), des fonderies Lauckhammer (médaille d'or) et des Ateliers de Gladenbeck, toutes grandes statues en bronze, de bonne exécution; enfin, dans les salons voisins, une série de bronzes d'ameublement du professeur Rohloff (médaille d'or), parmi lesquels des chenets Louis XV de bonne facture.

Au premier étage, nous admirerons tout d'abord l'exposition de la maison Gladenbeck et fils, qui a obtenu un grand prix. Presque tous ses bronzes sont de premier ordre et, se détachant comme une œuvre maîtresse, une statuette de dimensions relativement peu importantes, un *Chasseur,* dont le modelé est d'un maître et dont la fonte est merveilleuse; moins en dehors, mais encore en bonne place, les bronzes de Stotz (médaille d'or), puis ceux de Milde et Cie (médaille d'argent); enfin, pour la ferronnerie, de fort jolies pièces de forge de Miksits (médaille d'or) et de Marcus (médaille d'or), un motif rococo intéressant de Metzner (médaille d'or), et des impostes de Krüger, de qui une porte monumentale est encore exposée à la section métallurgique, au Champ de Mars, et qui obtient également une médaille d'or.

Nous nous arrêterons encore à deux expositions qui nous ont particulièrement séduit dans le genre spécial de l'orfèvrerie d'étain; celle de Kayser Sohn et celle de la Fonderie rhénane de bronze, qui ont toutes deux obtenu des médailles d'or. Ces maisons ont fait dans la note moderne de nombreuses tentatives; toutes sont intéressantes, et quelques-unes particulièrement heureuses; de plus, comme leurs envois étaient assez importants pour constituer à chacune un salon très complet, elles ont déployé dans l'arrangement et la décoration de ces salons une recherche qu'on ne saurait trop louer et dont nous leur adressons tous nos compliments.

Citons encore, parmi les médailles d'or, MM. Schulz et Holdefleiss, qui avaient, au pavillon impérial d'Allemagne, un travail très important, lampadaires et rampe d'escalier en cuivre repoussé; MM. Wenck et Bommer, qui avaient exposé, au pavillon de la Marine allemande, un travail colossal en cuivre repoussé; MM. Goetz, Peters et Beck, Gosen, Vogel, Widemann, etc.

AUTRICHE-HONGRIE.

L'Autriche-Hongrie a une exposition très complète, et la visite en a été pour nous intéressante, autant par la qualité des produits présentés que par la valeur des artistes qui en avaient composé les modèles. De même qu'en Allemagne, où nous avions à louer cet arrangement, les exposants dont l'envoi était peu important ont vu leurs objets réunis dans des intérieurs pleins de goût, et le *salon croate* et l'*intérieur tchèque,* par exemple, ont pu servir ainsi de cadre heureux à nombre de pièces de bronze ou de ferronnerie qui auraient grandement perdu à rester isolées.

C'est la Hongrie qui se présente avec les œuvres les plus importantes et, en tête, la maison Jungfer, qui a obtenu une médaille d'or pour des fers forgés très réussis et quelques bronzes intéressants; nous pouvons d'ailleurs, en même ligne, placer la maison Beschörner (médaille d'or), de qui les fontes sont superbes, entre autres un groupe

monumental dont le modèle est dû à Senyen. Dans le jardin, et malheureusement en très mauvaise place, Armand Steiner présente un groupe repoussé au marteau d'une dimension considérable et d'une grande valeur d'exécution. Citons aussi, dans les médailles d'or, Kissling et fils, et surtout le Musée des Arts décoratifs qui nous fait admirer les reproductions en galvanoplastie de nombre de pièces anciennes des plus belles et des mieux choisies. Le but que poursuit cette société est surtout la vulgarisation des merveilles qu'elle a réunies, et ses principales affaires consistent dans l'échange de ses produits contre ceux analogues des écoles d'art ou musées étrangers.

En Autriche, nous signalerons en première ligne la fonderie impériale Krüpp (hors concours), et dont nous parlions à la revue des maisons hors concours, puis la maison Beschorner qui, pour de jolies fontes et une statue repoussée au marteau, a obtenu une médaille d'or; puis Foerster (médaille d'or), qui n'a présenté que quelques pièces d'artistes très originaux, mais dont la production est, paraît-il, très importante; et Blümelhuber; enfin, dans le charmant intérieur tchèque, dont nous parlions plus haut, Hirsch, avec des dessus de porte d'une composition charmante.

BELGIQUE.

La Belgique avait en 1889 une exposition très importante de bronzes, et nous regrettons de ne retrouver aujourd'hui aucune des grandes fabriques qui y étaient alors représentées. Nous avons heureusement des envois intéressants des ferronniers belges réputés et nous noterons d'abord, comme étant le plus complet, celui de van Boeckel. De cet artiste original, nous trouvons, dans le jardin, la pièce la plus réussie, une chimère forgée de travail très habile; mais nous apprécions encore une série de travaux très divers (feuillages, potences, balcons, qu'il présente à son exposition particulière et qui lui ont valu la médaille d'or. M. van Bœckel interprète à merveille la nature; nous devons cependant regretter qu'une exécution toujours peu poussée laisse au rendu une certaine monotonie; une feuille d'ornement Louis XV ne doit pas avoir le même caractère qu'une feuille de rose, et nous aimerions à saisir ces nuances.

M. Seghers Castel et M. Lacoste obtiennent également des médailles d'or; le premier nous présente de jolis fers forgés et repoussés; ses chenets, la plaque relevée au marteau, sa potence sont de bonnes pièces; M. Lacoste a une palme et une garniture de foyer intéressantes.

BOSNIE-HERZÉGOVINE.

Nous ne nous arrêtons à la Bosnie-Herzégovine que pour admirer l'organisation de son École des arts décoratifs et pour applaudir au dévouement de son directeur et de ses collaborateurs. Nous retrouvons dans le charmant pavillon du quai des Nations quelques œuvres de notre vice-président M. Kautsch et nous suivons avec le plus vif intérêt les travaux de damasquinage qu'exécutent, sous les yeux du public, quelques élèves de l'École. Des médailles d'or de collaborateurs ont été attribuées à M. H. Moser,

le distingué directeur, et à M. Jadoin (J.), et une médaille d'argent à Mme de Radio, artiste; des médailles de bronze et quelques mentions honorables ont été accordées à des élèves de l'École.

DANEMARK.

Peu d'exposants au Danemark, où cependant M. Hansen présente une œuvre importante et de fort beau travail en cuivre repoussé; cette statue très belle est destinée à une église de Copenhague, et la sculpture en est due à M. Bissen. Tous deux ont obtenu des médailles d'or.

ESPAGNE.

L'Espagne s'est fait une spécialité du damasquinage sur acier, et nous étions d'avance assurés de retrouver dans son exposition l'habileté et le goût qui, en 1889, avaient fait obtenir à ses fabricants un brillant succès.

Les objets que nous avons vus aujourd'hui ne sont pas moins parfaits, mais s'il nous a été agréable de revoir les mêmes exposants, notre regret est vif de retrouver presque les mêmes objets: quelques essais un peu nouveaux ont bien été tentés, mais ils sont, en effet, si timides, qu'ils restent inappréciés. Aussi, un juste tribut de compliments adressé à MM. Zuloaga, qui représentent le mieux cet art si spécial et qui obtiennent un grand prix, nous aurons plaisir à parler de la maison Masriera y Campins, dont l'exposition est des plus intéressantes; le peu d'objets qui y figurent sont d'une finesse et d'un goût parfaits; quelques fontes à cire perdue sont tout à fait remarquables, et nous admirons surtout deux panneaux de porte dont la composition est charmante. Le motif en est de M. Masriera fils et l'exécution, avec son mélange de fer forgé et de bronze, est des plus réussies; le sujet, *le Jour,* pour un panneau, *la Nuit,* pour l'autre, a fourni à l'artiste d'heureuses trouvailles; il nous permettra cependant de critiquer les deux symboles peu attrayants et de facture banale, placés sur les panneaux bas de la porte.

MM. Masriera y Campins ont obtenu un grand prix; M. V. Masriera, une médaille d'or.

MM. Béristain y Bengoechea et MM. Iriondo y Guisasola ont obtenu des médailles d'or pour leurs aciers damasquinés et incrustés.

ÉTATS-UNIS.

Le chiffre considérable auquel atteint l'exportation des produits de nos industries d'art en Amérique n'a pas manqué depuis de longues années de stimuler les efforts de nos confrères américains secondés encore par l'élévation des tarifs douaniers; aussi aurions-nous eu un vif plaisir à étudier les progrès qu'ont pu réaliser nos collègues. Ceux-ci, malheureusement, sont venus en très petit nombre et nous le regrettons vivement; la seule maison dont l'exposition soit importante est la maison Bonnard Bronze

Company, qui nous présente de bonnes fontes de bustes ou groupes, dont quelques-uns sont de jolie composition. La maison Bonnard n'expose que les fontes ouvrées, pour lesquelles elle obtient une médaille d'or, et chacun des artistes auteur de l'œuvre se présente lui-même; ils ne sont pas moins de quinze que nous aurons donc à juger; tous ont de bonnes qualités, et nous citerons parmi ceux dont le talent est le plus affirmé, Miss Potter, qui obtient une médaille d'or, et MM. Remington et Frölich, à qui des médailles d'argent sont attribuées.

Nous signalerons au Champ de Mars une façade décorative en bronze, qu'expose l'importante maison Winslow brothers, et qui est d'une exécution très large et très remarquable. M. John Getz, notre collègue au Jury, architecte des plus distingués, qui est l'auteur de la composition de cet ensemble, nous permettra de lui en adresser de vifs et sincères compliments. MM. Winslow ont obtenu une médaille d'or.

Nous retrouvons aux Invalides Miss Longworth Storer, qui obtient une médaille d'or pour ses vases très originaux de composition et d'exécution soignées. La Tiffany Glass and Decorating Company a des originalités tout à fait séduisantes; certaines compositions même, où le bronze se marie avec des émaux et des verreries de tonalités étranges, sont tout à fait réussies; une médaille d'or est également attribuée à cette maison; mentionnons pour finir la maison Sandberg (médaille d'argent), qui nous attire par de jolies fantaisies modernes, plus près cependant de l'orfèvrerie que du bronze, enfin M. Winans (médaille d'argent), avec une série de chevaux bien modelés.

GRANDE-BRETAGNE.

Les envois de la Grande-Bretagne sont peu importants; la plus grande partie des pièces qui figurent à ses palais coloniaux des Indes et de Ceylan, ressortissent autant à l'orfèvrerie qu'au bronze, et consistent en objets repoussés ou damasquinés, et en ferronneries ou fontes de cuivrerie très naïves. Des médailles de bronze ont été accordées à l'Association des Arts Kandyan, à Ceylan, et à quelques industriels établis aux Indes, Ardeshir et Byramji, à Bombay, et Bhumgara et Cie.

Les quelques exposants du palais des Industries diverses, aux Invalides, n'ont que des pièces de cuivrerie courante et c'est seulement au Pavillon du quai d'Orsay que différents motifs de décoration, lustres, lanternes ou chenets, ont pu retenir l'attention du Jury, la maison Starkie Gardner et Cie a des fontes et ferronneries d'art intéressantes et la maison Longden et Cie, des chenets avec émaux de modèle original.

ITALIE.

Notre classe réunissait dans la section italienne vingt-trois exposants bronziers ou ferronniers d'art et quelques-uns, parmi eux, avaient fait des envois très importants. Nous devons dire, cependant, combien, d'une façon générale, nous avons regretté de ne trouver là aucune œuvre vraiment originale! Presque tous les fabricants italiens se

bornent à la reproduction de tous les bronzes des musées de Naples ou de Florence; ces chefs-d'œuvre, dont s'enorgueillit à juste titre l'art italien, sont consacrés; mais leur édition ainsi multipliée les fait moins apprécier! A l'exception de M. Nisini, de Rome, qui a une intéressante collection de bronzes dans le genre animalier, le Jury n'a pu établir ses jugements que sur des objets identiques pour tous les exposants; les *Platon*, les *Narcisse*, les *Satyre à l'outre*, les *Dante* sont par douzaines.

Cette réserve faite, nous devons constater l'habileté de tous les fabricants au point de vue des fontes, qui sont presque toutes à cire perdue, et la qualité extraordinaire de leurs patines qui, dans l'imitation d'ancien, atteint vraiment la perfection.

M. Nisini, dont nous signalions plus haut les qualités, a obtenu une médaille d'or, de même que MM. De Angelis et fils, qui ont une exposition très importante de bronzes d'art et de vases et, entre autres, la reproduction de la statue colossale de Michel-Ange. M. Pandiani a une plus grande variété d'objets et s'occupe de bronzes d'ameublement et même d'orfèvrerie. Mais la ciselure laisse beaucoup à désirer et le choix des modèles n'est pas très heureux. Il obtient cependant une médaille d'or. Une médaille d'or est encore accordée à M. Strada, pour une fonte superbe d'une *Cléopâtre* très joliment modelée.

Dans les fers forgés, nous noterons M. Prospero Castello, qui obtient une médaille d'or pour des motifs de forge habilement travaillés, et M. Pichetto, à qui une médaille d'argent est accordée pour ses fers et ses repoussés au marteau. MM. Sutto et Churazzi obtiennent chacun une médaille d'argent pour leurs bronzes et la même récompense est attribuée au Musée de Naples, école d'art décoratif et industriel, dont les envois sont des plus intéressants et dont les efforts méritent grandement d'être encouragés.

JAPON.

Le nombre des exposants du Japon pour la Classe 97 est considérable, et, bien que chacun d'eux n'ait envoyé que quelques pièces, ce sont en général des objets si intéressants que leur étude et leur classement ont été des plus délicats. Il est, en effet, impossible de comparer ces envois isolés à ceux plus importants de nations telles que l'Allemagne ou l'Autriche, ni surtout à ceux si complets de nos exposants français; le Jury a dû, par conséquent, oublier la qualité d'industriel pour considérer le talent et le goût d'artistes à la fois créateurs pleins d'originalité et ouvriers habiles. Ce sont là les raisons d'un nombre assez important de récompenses dont nous noterons ici les principales.

Un grand prix a été accordé à Suziki (Tchokiti); c'est le seul, parmi les exposants japonais, qui ait envoyé des pièces de dimensions relativement importantes; ses grands vases sont fort beaux et un *Tigre sur un rocher* est également remarquable.

Puis nous indiquerons, dans les médailles d'or, Yamada, avec des fers repoussés et ciselés; Jomi, dont les vases, plateaux, écrans sont de ciselure très fine et de patines richement colorées; Hunno (Yoshimori) avec un joli choix de statuettes et animaux; puis Kajima (Jppu); Kagawa (Katsuhiro); Nakamura; Kurokawa; Okazaki; Oshima, etc.

Parmi les objets que nous avons admirés, presque tous seraient à citer, les uns pour la pureté des formes, d'autres pour la richesse de leurs damasquinages d'or et d'argent; d'autres encore pour l'originalité si charmante de leur ornementation; tous, enfin, pour leurs chaudes et transparentes patines que varient à l'infini les alliages compliqués et savants dans la composition desquels les Japonais sont restés maîtres.

NORVÈGE ET SUÈDE.

La Norvège et la Suède ne comprennent que peu d'exposants pour la Classe 97 et même la coutellerie de Suède ressortirait plus à l'orfèvrerie qu'au bronze; une seule médaille d'or a pu être accordée à un exposant norvégien, M. Lerche; encore est-ce plutôt à titre d'artiste, car certains des objets qu'il expose, et qui sont ses créations, sont édités par des maisons françaises. Aux médailles d'argent nous citerons, en Norvège, la Bergens Métalvarefabrik et M. Andersen. En Suède, M. Santesson.

RUSSIE.

Peu nombreux sont nos confrères dans la section russe, et c'est seulement de quatre ou cinq maisons, d'une certaine importance, que nous avons à apprécier les produits.

L'exposition de M. Bertault (ancienne maison Chopin) est très complète et nombre des objets qu'elle renferme pourraient être attribués à nos meilleures maisons françaises. M. Bertault a obtenu une médaille d'or ainsi que MM. Vichnevski pour de grandes torchères ajourées dont le travail est très soigné, et Postnikov.

La maison Verfel, pour de bonnes éditions d'animaux, a reçu une médaille d'argent.

Bien que les notes qu'elles ont obtenues (médailles de bronze) puissent nous dispenser d'indiquer ici les Usines de l'Oural et les Usines de Kyschtym dont les fontes de fer figurent au Champ de Mars, nous devons les citer à cause de leur importance qui doit être grande, si nous en jugeons par leur exposition. Malheureusement, ces maisons doivent trouver que le choix et l'établissement d'un modèle sont choses difficiles et coûteuses et leurs pièces les plus importantes et les mieux réussies sont de simples moulages de groupes et de statuettes dont les modèles sont la propriété de fabricants français. Il y a là un point délicat qui, en impressionnant péniblement le Jury, n'a pas manqué d'influer sur les notes de chacun de ses membres, et un abus contre lequel nous protestons vivement.

TABLE DES MATIÈRES.

Groupe XV. (Première partie. — Classes 92 à 97.)

Classe 92. — Papeterie.

Pages.

CLASSE 92 ..... 1 à 108

Composition du Jury 3

Papeterie. Installation 5

Musée centennal 6

Introduction 8

1re catégorie. Machines. Outillage 8

2e catégorie. Papiers et cartons transformés 11

3e catégorie. Enveloppes de lettres. Papiers façonnés 15

4e catégorie. Sacs et pochettes 20

5e catégorie. Papeterie. Registres. Cahiers d'écoliers. Agendas. Copies de lettres 22

6e catégorie. Classeurs et appareils de contrôle 32

7e catégorie. Cartes. Menus. Imagerie. Timbrage 34

8e catégorie. Cartes à jouer 37

9e catégorie. Cartonnages. Étuis 40

10e catégorie. Cahiers de papiers à cigarettes 47

11e catégorie. Encres. Cires. Colles et pains à cacheter 53

12e catégorie. Plumes. Porte-plumes. Portecrayons, etc 58

13e catégorie. Presse-papiers. Encriers. Timbres, etc 62

14e catégorie. Matériel des arts et du dessin 66

15e catégorie. Crayons. Couleurs et pastels 73

Section des colonies :

Algérie 79

La Réunion 80

Sections étrangères :

Empire d'Allemagne 80

Autriche 84

Belgique 85

Bulgarie 86

Chine 87

Équateur 87

Espagne 87

Sections étrangères. (Suite.)

États-Unis 88
Grande-Bretagne 92
Grèce 95
Hongrie 96
Italie 98
Japon 101
Mexique 103
Norvège 104
Pérou 104
Portugal 104
Roumanie 105
Russie 107
Suède 107
Suisse 108

Classe 93. — Coutellerie.

CLASSE 93 ..... 109 à 199

Composition du Jury 111

Notice 113

Coutellerie française 114

Fabrication de Paris 114
Exposants 116
Exposition rétrospective 128
Atelier de coutellerie 130
Fabrication de la Haute-Marne 131
Exposants 137
Fabrication de Thiers 143
Exposants 149
Fabrication de Châtellerault 151
Exposants 152
Exposants divers 155
Colonies françaises 158
Exposants 158

Coutellerie anglaise 159
Exposants 162

Coutellerie allemande 165
Exposants 170

Coutellerie russe 172
Exposants 174

Coutellerie suédoise 177
Exposants 179

Coutellerie américaine 183
Exposants 185
Coutellerie italienne 188
Exposants 188
Coutellerie austro-hongroise 189
Exposants 189
Coutellerie de Suisse et de Norvège 191
Exposants 191
Coutellerie de Serbie, de Roumanie et de Bulgarie 192
Exposants 192
Coutellerie du Japon et de la Chine 193
Exposants 193
Considérations générales. Conclusions 195

Classe 94. — Orfèvrerie.

CLASSE 94 ..... 201 à 356
Composition du Jury 203
Préface 205
Comité d'admission 209
Comité d'installation 212
Jury international 215
Section française 218
Exposants industriels 235
Exposants artistes 287
Sections étrangères 298
Allemagne 298
Autriche 303
Belgique 305
Bosnie-Herzégovine 306
Danemark 307
Espagne 308
États-Unis 309
Grande-Bretagne 315
Hongrie 318
Italie 319
Japon 321
Norvège 325
Pays-Bas 327
Portugal 329

Sections étrangères. (Suite.)
Russie 330
Suède 332
Suisse 333

Résumé des récompenses 336

L'art nouveau 338

L'orfèvrerie française 343

L'orfèvrerie étrangère 349

Conclusion 355

Classe 95. — Joaillerie et bijouterie.

CLASSE 95 ..... 357 à 401

Composition du Jury 359

Joaillerie et bijouterie 361

Sections étrangères :
Allemagne 363
Autriche 364
Belgique 364
Bulgarie 365
Danemark 365
Espagne 365
États-Unis 366
Grande-Bretagne 367
Grèce 368
Hongrie 368
Italie 368
Norvège 369
Pays-Bas 369
Portugal 370
Roumanie 370
Russie 370
Suède 371
Serbie 372
Suisse 372
Turquie 373
Chine et Corée 373
Japon 373
Perse 373
Équateur 374
Mexique 374
Pérou 374

Colonies françaises :
Algérie 375
Dahomey et dépendances 375
Indo-Chine 376
Sénégal 376
Tunisie 376
Côte d'Ivoire 376
Congo français 376
Madagascar et dépendances 377
Section française 378
Bijouterie-joaillerie fine 380
Bijouterie d'or 390
Bijouterie d'argent 390
Lapidairerie 391
Imitation 392
Perles imitées 394
Estampeurs, fondeurs, doreurs, ateliers 395
Exposants hors concours 396
Tableau comparatif des récompenses 401

Classe 96. — Horlogerie.

CLASSE 96 ..... 403 à 452
Composition du Jury 405
Note du rapporteur 407
Classification des produits 408
Récompenses 409
L'horlogerie en France au XIXe siècle 410
Artistes 410
Auteurs 418
Division décimale du temps 420
Pays producteurs 423
Centres producteurs français 424
Examen des produits exposés 430
I. Régulateurs astronomiques. Chronomètres de marine 431
II. Montres. Chronomètres de poche. Montres à l'usage civil 433
III. Horlogerie monumentale. Carillons 437
IV. Horlogerie électrique et pneumatique 439
V. Pendules 441
VI. Mouvements en blanc 443
VII. Fournitures diverses 444
VIII. Décoration 445
IX. Enseignement technique. Écoles. Publications 445
Conclusions 450
Exposition centennale 451

Classe 97. — Bronzes, Fonte et Ferronnerie d'art, Zinc d'art, Métaux repoussés.

CLASSE 97 ..... 453 à 508

Composition du Jury 455

Indications préliminaires 457

Considérations historiques 459

Les industries d'art à la Classe 97 464

Hors concours 467
Grands prix 477
Médailles d'or 484
Médailles d'argent 498
Médailles de bronze 501

Sections étrangères 502

Table des matières 509

Imprimerie nationale. — 7186-02.

137

Special
93 B181,2
v.15 pt. 1